叶兴阳Yeh

双语音标有声读物

叶兴阳

双音阅读英语教育创始人

双语音标阅读创始人

注音阅读英语教育之父

注音阅读英语教育之父

叶兴阳双语音标有声读物

双语对照 · 音标注音 · 有声同步

编者：*叶兴阳*

内容来源：*公共领域英文原著*

适用对象：*英语学习者、教师、研究者*

版本日期：*2025 年*

目录

共 2 个章节

1. 初级车床练习(elementary Lathe Practice) 000001

2. 初级车床练习(elementary Lathe Practice) 000002

使用说明

- 本目录为大字打印优化版本，正文字号 18pt，适合纸质阅读
- 电子版请访问对应 HTML 文件，支持语音播放功能
- 建议双面打印，左侧留白已优化，便于装订
- 章节标题已按字母顺序排列，便于快速查找

初级车床练习(Elementary lathe practice)

[-]	[noʊt]
TRANSCRIBER'S	**NOTE**
转录员的	笔记

转录者注释

[sʌm; səm]	['maɪnər]	['tʃeɪndʒɪz]	[tuː; tə]	[ðə; ði]	[tekst]	[ɑːr; ər]	['noʊtɪd]	[æt; ət]	[ðə; ði]	[end]	[ʌv; əv]	[ðə; ði]	[bʊk]	.
Some	**minor**	**changes**	**to**	**the**	**text**	**are**	**noted**	**at**	**the**	**end**	**of**	**the**	**book**	**.**
一些	次要的	变化	到	这	文本	是	著名的	在	这	结尾	的	这	书	.

本书末尾注明了对文本的一些细微修改。

[ˌelɪ'mentri]	[leɪð]	['præktɪs]
Elementary	**Lathe**	**Practice**
初级	车床	实践

初级车床练习

[æz; əz]	[ə'dæptɪd]	[tuː; tə]	[ðə; ði]	['tiːtʃɪŋ]	[ʌv; əv]
AS	**ADAPTED**	**TO**	**THE**	**TEACHING**	**OF**
作为	改编	到	这	教学	的

改编自教学内容

[mə'ʃiːn]	[ʃɑːp]	['præktɪs]
MACHINE	**SHOP**	**PRACTICE**
机器	店铺	实践

机械车间实践

[ɪn]	['teknɪk(ə)l]	[skuːlz]	.
IN	**TECHNICAL**	**SCHOOLS**	**.**
在	技术的	学校	.

在技术学校。

[baɪ]	[tiː]	.	[dʒeɪ]	.	['pælmətɪr]
BY	**T**	**.**	**J**	**.**	**PALMATEER**
经过	T	.	J	.	帕尔马蒂尔

作者：TJ Palmateer

[ɪn'strʌktər]	[ɪn]	[mə'ʃiːn]	[wɜːrk]
INSTRUCTOR	**IN**	**MACHINE**	**WORK**
讲师	在	机器	工作

机械加工讲师

['liːlənd]	['stænfərd]	['dʒuːniər]	[ˌjuːnɪ'vɜːrsəti]
Leland	**Stanford**	**Junior**	**University**
利兰	斯坦福大学	初级	大学

利兰·斯坦福大学

['kɑːpiraɪt]	-	,	[baɪ]	[tiː]	.	[dʒeɪ]	.	['pælmətɪr]
Copyright	**1917**	**,**	**by**	**T**	**.**	**J**	**.**	**Palmateer**
版权	-	,	经过	T	.	J	.	帕尔马蒂尔

版权所有 1917，TJ Palmateer

[fɜːrst]	EDITION1917
FIRST	**EDITION1917**
第一的	EDITION1917

第一版 1917

[pres] [ʌv; əv] ['noʊlt] [bɹoʊz] . [sæn] [hoʊ'zeɪ] , [ˌkælə'fɔːrniə]

Press	of	Nolte	Bros	.	San	Jose	,	California
按	的	诺尔特	兄弟	.	圣	何塞	,	加利福尼亚州

诺尔特兄弟出版社，加利福尼亚州圣何塞

['prefəs]

PREFACE

前言

前言

[ðə; ði] ['ɑːbdʒekt] [ʌv; əv] [ðɪs] [ɪn'strʌkʃ(ə)n] [bʊk] [ɪz] [tuː; tə] [help] [bɪ'gɪnərz] [tuː; tə] [ə'kwaɪər] [sʌm; səm]

The	object	of	this	instruction	book	is	to	help	beginners	to	acquire	some
这	目的	的	这	操作说明	书	是	到	帮助	初学者	到	获得	一些

[fəˌmɪli'ærəti] [wɪð; wɪθ] [ðə; ði] [mɔːr] ['kɑːmən] [leɪð] [ˌɑːpɜ'eɪʃənz] [ɪn] [ðə; ði] ['ʃɔːrtɪst] ['præktɪkəbl] ['pɪriəd]

familiarity	with	the	more	common	lathe	operations	in	the	shortest	practicable	period
熟悉	和	这	更多的	常见的	车床	运营	在	这	最短	切实可行的	时期

[ʌv; əv] [taɪm] .

of	time	.
的	时间	.

本指导书的目的是帮助初学者在最短的时间内熟悉一些常见的车床操作。

[fɔːr; fər] [ðɪs] ['pɜːrpəs] [θriː] ['eksərsaɪzɪz] [hæv; həv] [bɪn] [dɪ'zaɪnd] [wɪð; wɪθ] [ðə; ði] [vjuː] [ʌv; əv] ['gɪvɪŋ]

For	this	purpose	three	exercises	have	been	designed	with	the	view	of	giving
为了	这	目的	三	练习	有	到过	设计	和	这	看法	的	给予

[ðə; ði] ['stuːd(ə)nt] [ðə; ði] ['mæksɪməm] [ə'maʊnt] [ʌv; əv] [ˌɪnfər'meɪʃ(ə)n] [ɪn] [ðə; ði] [smɔːl] [ə'maʊnt] [ʌv; əv] [taɪm]

the	student	the	maximum	amount	of	information	in	the	small	amount	of	time
这	学生	这	最大限度	数量	的	信息	在	这	小的	数量	的	时间

['juːʒuəli; 'juːʒəli] [ə'laʊd] [fɔːr; fər] [ðɪs] ['pɜːrpəs] .

usually	allowed	for	this	purpose	.
通常	允许	为了	这	目的	.

为此，我们设计了三个练习，目的是在通常允许的较短时间内，向学生提供尽可能多的信息。

[ðə; ði] [ˌrepə'tɪʃ(ə)n] [ʌv; əv] [ˌɑːpɜ'eɪʃənz] [hæz; həz] ['ðerfɔːr] [bɪn] [ə'vɔɪdɪd] [wer'evər] [ˌaɪ 'tiː] [wʌz; wəz]

The	repetition	of	operations	has	therefore	been	avoided	wherever	it	was
这	重复	的	运营	有	所以	到过	避免	无论	它	曾是

[kən'sɪdərd] [əd'vaɪzəb(ə)l] [ænd; ənd] [ðə; ði] [taɪm] [lɔːst] [ɪn] ['sɪmpli] ['kʌtɪŋ] [ɔːf] ['met(ə)l] [hæz; həz] [bɪn]

considered	advisable	and	the	time	lost	in	simply	cutting	off	metal	has	been
经过考虑的	建议	和	这	时间	丢失的	在	简单地	切割	离开	金属	有	到过

[rɪ'djʊst] [æz; əz] [mʌtʃ] [æz; əz] ['pɑːsəb(ə)l] .

reduced	as	much	as	possible	.
减少	作为	很多	作为	可能的	.

因此，在认为合适的地方，都避免了重复操作，并且尽可能减少了仅仅切割金属所浪费的时间。

[ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [ə'suːmd] [ðæt] [bɪ'gɪnərz] [wɪl] [rɪ'siːv] ['ɔːrəl] [ɪn'strʌkʃ(ə)n] [ɑːn] [ðə; ði] [məˌnɪpju'leɪʃn] [ʌv; əv]

It	is	assumed	that	beginners	will	receive	oral	instruction	on	the	manipulation	of
它	是	假定	那	初学者	将要	收到	口服	操作说明	在	这	操纵	的

[ðə; ði] [leɪð] ,

the	lathe	,
这	车床	,

假设初学者将接受关于车床操作的口头指导，

[æz; əz] [ɪn] ['ʃɪftɪŋ] [ðə; ði] [belt] , [ðə; ði] [fiːd] [kən'troʊl] , [ˌet 'setərə; ˌɪt 'setərə] .

as	in	shifting	the	belt	,	the	feed	control	,	etc	.
作为	在	转变	这	腰带	,	这	喂养	控制	,	ETC	.

例如移动传送带、进给控制等。

[ˌaɪ 'tiː] [wɪl] ['ɔːlsoʊ][biː; bi] ['nesəseri] [fɔːr; fər][ðə; ði] [ɪn'strʌktər] [tuː; tə] [gɪv] [ə; eɪ]['præktɪk(ə)l]

It	will	also	be	necessary	for	the	instructor	to	give	a	practical
它	将要	还	是	必要的	为了	这	讲师	到	给	一个	实际的

[ˌdemən'streɪʃ(ə)n] [ʌv; əv][moʊst][ʌv; əv][ðə; ði] [ˌɑːpɜ'eɪʃənz] .

demonstration	of	most	of	the	operations	.
示范	的	最多	的	这	运营	.

此外，指导员还需要对大多数操作进行实际演示。

[ðə; ði] [leɪð] [spiːdz] [fɔːr; fər][ðə; ði] ['dɪfrənt] [ˌɑːpɜ'eɪʃənz] [æz; əz]['ɪndɪkeɪtɪd][ɪn] [ðɪs] [bʊk] [ɑːr; ər]['oʊnli]

The	lathe	speeds	for	the	different	operations	as	indicated	in	this	book	are	only
这	车床	速度	为了	这	不同的	运营	作为	表明的	在	这	书	是	仅有的

[ə'prɑːksɪmətli] [kə'rekt] [sɪns] [ðə; ði]['æktʃuəl] ['kʌtɪŋ] [spiːd] [ʌv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ɪn] [fiːt] [pər] ['mɪnɪt]

approximately	correct	since	the	actual	cutting	speed	of	the	tool	in	feet	per	minute
大约	正确的	自从	这	实际的	切割	速度	的	这	工具	在	脚	每	分钟

['veriz] [wɪð; wɪθ][ðə; ði][saɪz][ænd; ənd][kaɪnd][ʌv; əv] [leɪð] [juːst] .

varies	with	the	size	and	kind	of	lathe	used	.
变化	和	这	尺寸	和	种类	的	车床	用过的	.

本书中所示的不同操作的车床转速只是近似值，因为刀具的实际切削速度（以英尺/分钟为单位）会随着所用车床的尺寸和类型而变化。

[ðə; ði] [ɪn'strʌktər] [ɪz] [ɪk'spektɪd] [tuː; tə] ['dezɪgneɪt] [ðə; ði]['prɑːpər] [spiːdz] [ɔːl'ðoʊ] [ðə; ði][belt]

The	instructor	is	expected	to	designate	the	proper	speeds	although	the	belt
这	讲师	是	预期的	到	指定	这	恰当的	速度	虽然	这	腰带

[kə'nekʃnz] ['gɪv(ə)n] [ˌhɪr'ɪn] [wɪl] ['dʒen(ə)rəli][biː; bi][kloʊz] [ɪ'nʌf] [fɔːr; fər] [bɪ'gɪnərz] .

connections	given	herein	will	generally	be	close	enough	for	beginners	.
连接	给定	在此处	将要	一般来说	是	关闭	足够的	为了	初学者	.

教练应指定合适的速度，尽管这里给出的皮带连接通常对初学者来说已经足够了。

[ɪn] [keɪs] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] [kən'sɪdərd] [əd'vaɪzəb(ə)l][tuː; tə] [dɪ'voʊt] [tuː; tə][ðə; ði] [ˌelɪ'mentri] [leɪð] [ˌɑːpɜ'eɪʃənz]

In	case	it	is	considered	advisable	to	devote	to	the	elementary	lathe	operations
在	案件	它	是	经过考虑的	建议	到	奉献	到	这	初级	车床	运营

[les] [taɪm][ðæn; ðən] [wʊd] [biː; bi] ['nesəseri] [tuː; tə] [kəm'pliːt] [ðə; ði] [θriː] ['eksərsaɪzɪz] [prɪ'zentɪd]

less	time	than	would	be	necessary	to	complete	the	three	exercises	presented
较少的	时间	比	会	是	必要的	到	完全的	这	三	练习	呈现

[ˌhɪr'ɪn] ,

herein	,
在此处	,

如果认为投入到基本车床操作上的时间比完成本文介绍的三个练习所需的时间要少，

['veri] [gʊd] [rɪ'zʌlts] [kæn; kən][biː; bi] [əb'teɪnd] [ɪf] [ðə; ði]['stuːd(ə)nt] [wɪl] [riːd] [ɔːl][ʌv; əv][ðə; ði]

very	good	results	can	be	obtained	if	the	student	will	read	all	of	the
非常	好的	结果	能	是	获得	如果	这	学生	将要	读	全部	的	这

[ɪn'strʌkʃ(ə)nz] ['kerfəli] [ænd; ənd] [ðen] [duː]['oʊnli]['eksərsaɪz][noʊ] . [wʌn][ænd; ənd] [piːs] [biː][ʌv; əv]

instructions	carefully	and	then	do	only	Exercise	No	.	1	and	piece	B	of
指示	小心	和	然后	做	仅有的	锻炼	不	.	1	和	片	B	的

['eksərsaɪz][noʊ] . [θriː] .

Exercise	No	.	3	.
锻炼	不	.	3	.

如果学生仔细阅读所有说明，然后只做练习1和练习3的B部分，就可以取得非常好的结果。

[ðə; ði] [ɪn'strʌkʃ(ə)nz] [hɪr] ['gɪv(ə)n][ɑːr; ər][nɑːt] [ɪn'tendɪd] [æz; əz] [fɪkst] [ruːlz] [fɔːr; fər][ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['rekəgnaɪzd]

The	instructions	here	given	are	not	intended	as	fixed	rules	for	it	is	recognized
这	指示	这里	给定	是	不是	故意的	作为	固定的	规则	为了	它	是	认可

[ðæt] [sʌm; səm][ʌv; əv][ðə; ði] [ˌɑːpɜ'eɪʃənz] [meɪ] [biː; bi] [dʌn] [baɪ] ['ʌðər] ['meθədz] [wɪð; wɪθ] ['iːkwəli] [gʊd]

that	some	of	the	operations	may	be	done	by	other	methods	with	equally	good
那	一些	的	这	运营	可能	是	完毕	经过	其他	方法	和	同样地	好的

[rɪ'zʌlts] .

results	.
结果	.

这里给出的说明并非旨在作为固定规则，因为人们认识到，有些操作可以用其他方法完成，并能获得同样好的结果。

[tiː] . [dʒeɪ] . ['pælmətɪr] .

T	.	J	.	PALMATEER	.
T	.	J	.	帕尔马蒂尔	.

TJ·帕尔马蒂尔。

['stænfərd][juːnɪ'vɜːrsəti] , [kæl] .

Stanford	University	,	Cal	.
斯坦福大学	大学	,	卡尔	.

斯坦福大学，加州

['dʒænjueri] - .

January	1917	.
一月	-	.

1917年1月。

[[ˌpiː 'dʒiː][faɪv]]

[	Pg	5	]
[	页	5	]

[第5页]

['eksərsaɪz] [noʊ] . [wʌn] .

EXERCISE	No	.	1	.
锻炼	不	.	1	.

练习1。

[fɪt] [ʃæft] [tuː; tə] ['kɑːlər] — ['rʌnɪŋ] [fɪt]

FIT	SHAFT	TO	COLLAR	—	RUNNING	FIT
合身	轴	到	衣领	—	跑步	合身

鞋筒与鞋领贴合——跑步贴合

[kʌt] [ɔːf] [wɪð; wɪθ] [ə; eɪ] ['paʊər] [hæk] - [sɔː] [ə; eɪ] [piːs] [ʌv; əv] [stiːl] 6 1⁄16 [ɪntʃɪz] [lɔːŋ] [frʌm; frəm] [ə; eɪ]

Cut	off	with	a	power	hack	-	saw	a	piece	of	steel	6 1⁄16	inches	long	from	a
切	离开	和	一个	力量	黑客	-	锯	一个	片	的	钢	6 1⁄16	英寸	长的	从	一个

[bɑːr] [wʌn] [ɪntʃ] [ɪn] [daɪ'æmɪtər] .

bar	1	inch	in	diameter	.
酒吧	1	英寸	在	直径	.

用电动钢锯从直径为 1 英寸的钢条上锯下一段长 6 1⁄16 英寸的钢片。

[ðɪs] [wɪl] [ə'laʊ] 1⁄16 [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [fɔːr; fər] ['fɪnɪʃɪŋ] [ðə; ði]['ɛndz][ænd; ənd] 3⁄16 [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ]

This	will	allow	1⁄16	of	an	inch	for	finishing	the	ends	and	3⁄16	of	an	inch
这	将要	允许	1⁄16	的	一个	英寸	为了	精加工	这	结束	和	3⁄16	的	一个	英寸

[fɔːr; fər] ['tɜːrnɪŋ] [ðə; ði][daɪ'æmɪtər] .

for	turning	the	diameter	.
为了	转弯	这	直径	.

这样可以留出 1⁄16 英寸用于完成末端加工，以及 3⁄16 英寸用于车削直径。

[æn; ən] [ɪk'spɪriənst] [leɪð] ['ɑːpəreɪtər] [wʊd] [juːz][ə; eɪ] [piːs] [ʌv; əv] [stiːl] ⅝ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɪn]

An	experienced	lathe	operator	would	use	a	piece	of	steel	⅝	of	an	inch	in
一个	经验丰富的	车床	操作员	会	使用	一个	片	的	钢	⅝	的	一个	英寸	在

[daɪ'æmɪtər] ,

diameter	,
直径	,

经验丰富的车床操作员会使用直径为 5/8 英寸的钢片。

[bʌt; bət][fɔːr; fər] [bɪ'gɪnərz] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['betər] [tuː; tə][juːz]['lɑːrdʒər] [stɑːk] [tuː; tə] [ə'laʊ] [fɔːr; fər] ['præktɪs]

but	for	beginners	it	is	better	to	use	larger	stock	to	allow	for	practice
但	为了	初学者	它	是	更好的	到	使用	更大的	库存	到	允许	为了	实践

['tɜːrnɪŋ] .

turning	.
转弯	.

但对于初学者来说，最好使用较大的木料，以便练习车削。

['sentərɪŋ]
CENTERING
定心

定心

['sentər] [bəuθ]['ɛndz][ɪn][ðə; ði] ['sentərɪŋ] [mə'ʃi:n] .
Center **both** **ends** **in** **the** **centering** **machine** **.**
中心 两个都 结束 在 这 定心 机器 .

将两端置于定心仪中心。

[ðə; ði][saɪz][ʌv; əv][ðə; ði]['sentər][ɪn] [ðɪs] [ʃæft] [ʃʊd; ʃəd][bi:; bi][frʌm; frəm] 3⁄16 [tu:; tə] ¼ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ]
The **size** **of** **the** **center** **in** **this** **shaft** **should** **be** **from** **3⁄16** **to** **¼** **of** **an** **inch**
这 尺寸 的 这 中心 在 这 轴 应该 是 从 3⁄16 到 ¼ 的 一个 英寸
[ɪn][daɪ'æmɪtər] .
in **diameter** **.**
在 直径 .

该轴中心的直径应为 3⁄16 至 ¼ 英寸。

['lɑ:rdʒər][wɜ:rk][ʃʊd; ʃəd][hæv; həv] [di:pər] ['sɛntɝz, 'sɛnʒ-z] .
Larger **work** **should** **have** **deeper** **centers** **.**
更大的 工作 应该 有 更深 中心 .

规模较大的作品应该有更深层次的中心思想。

[fɪg] . [wʌn]
Fig **.** **1**
如图 . 1

图1

[fɪg] . [ˌtu:'tu:]
Fig **.** **2**
如图 . 2

图2

[fɪg] .
Fig **.**
如图 .

如图。

[θri:][fɪg] . [fɔ:r] [[sɪks]]
3 **Fig** **.** **4** **[** **6** **]**
3 如图 . 4 [6]

图4[6]

[ɪf] [ə; eɪ] ['sentərɪŋ] [mə'ʃi:n] [ɪz][nɑ:t][ə'veɪləb(ə)l] ,
If **a** **centering** **machine** **is** **not** **available** **,**
如果 一个 定心 机器 是 不是 可用的 ,

如果没有定心机，

[ðə; ði][wɜ:rk] [meɪ] [bi:; bi] ['sentərd] [baɪ][fɜ:rst][loʊ'keɪtɪŋ][ðə; ði]['sentər][wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [per] [ʌv; əv][dɪ'vaɪdərz]
the **work** **may** **be** **centered** **by** **first** **locating** **the** **center** **with** **a** **pair** **of** **dividers**
这 工作 可能 是 居中 经过 第一的 定位 这 中心 和 一个 一对 的 分隔线
[ænd; ənd]['sentər] [pʌntʃ] [ænd; ənd] [ðen] ['ju:zɪŋ][ə; eɪ][ˌkɑ:mbɪ'neɪʃ(ə)n] [drɪl] [ænd; ənd] ['kaʊntərˌsɪŋk] [ɪn]
and **center** **punch** **and** **then** **using** **a** **combination** **drill** **and** **countersink** **in**
和 中心 冲床 和 然后 使用 一个 组合 钻头 和 沉头 在
[ðə; ði] [leɪð] [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . [wʌn] .
the **lathe** **as** **shown** **in** **Fig** **.** **1** **.**
这 车床 作为 所示 在 如图 . 1 .

可以先用分规和中心冲定位中心，然后在车床上使用组合钻头和沉头钻将工件居中，如图 1 所示。

[ɪn] [ðɪs] [keɪs] [ðə; ði][wɜ:rk][ɪz][held][baɪ][hænd][tu:; tə] [prɪ'vent] [ˌaɪ 'ti:][frʌm; frəm] ['tɜ:rnɪŋ] .
In **this** **case** **the** **work** **is** **held** **by** **hand** **to** **prevent** **it** **from** **turning** **.**
在 这 案件 这 工作 是 握住 经过 手 到 防止 它 从 转弯 .

在这种情况下，需要用手扶住工件以防止其转动。

[æz; əz] [ðɪs] [wɜːrk][ɪz][tuː; tə][biː; bi] [tɜːrnd] , [ˌaɪ ˈtiː][ɪz] ['nesəseri] [tuː; tə]['sentər][ˌaɪ ˈtiː]['oʊnli]

As	this	work	is	to	be	turned	,	it	is	necessary	to	center	it	only
作为	这	工作	是	到	是	转向	,	它	是	必要的	到	中心	它	仅有的

[əˈprɑːksɪmətli] [truː] .

approximately	true	.
大约	真的	.

由于这件作品需要旋转，因此只需大致将其居中即可。

['ækjərət] ['sentərɪŋ] . — [wen] [ðə; ði][wɜːrk][ɪz][tuː; tə][biː; bi] ['sentərd] ['ækjərətli] ,

Accurate	Centering	.	—	When	the	work	is	to	be	centered	accurately	,
准确的	定心	.	—	什么时候	这	工作	是	到	是	居中	准确	,

精确居中——当需要精确居中工件时，

[ˌaɪ ˈtiː] [meɪ] [biː; bi] [dʌn] [baɪ] ['pʊtɪŋ] [wʌn][end][ɪn][ðə; ði] [leɪð] [tʃʌk] [ænd; ənd][ðə; ði] ['ʌðər] [ɪn][ə; eɪ]

it	may	be	done	by	putting	one	end	in	the	lathe	chuck	and	the	other	in	a
它	可能	是	完毕	经过	推杆	一	结尾	在	这	车床	查克	和	这	其他	在	一个

['stedi] [rest] .

steady	rest	.
稳定的	休息	.

可以将一端放在车床卡盘上，另一端放在中心架上。

[ə; eɪ] ['pɔɪntɪd] [tuːl] [ɪz] [ðen] [juːst] [ɪn][ðə; ði] [tuːl] [poʊst][æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . [ˌtuː'tuː] .

A	pointed	tool	is	then	used	in	the	tool	post	as	shown	in	Fig	.	2	.
一个	尖	工具	是	然后	用过的	在	这	工具	邮政	作为	所示	在	如图	.	2	.

然后，如图 2 所示，在刀架中使用尖头刀具。

[ðə; ði] [pɔɪnt] [ʌv; əv] [ðɪs] [tuːl] [hæz; həz][æn; ən]['æŋg(ə)l][ʌv; əv] - [dɪ'griːz] , [ðə; ði] [seɪm] [æz; əz][ðə; ði]

The	point	of	this	tool	has	an	angle	of	60	degrees	,	the	same	as	the
这	观点	的	这	工具	有	一个	角度	的	-	学位	,	这	相同的	作为	这

[leɪð] ['sɛntɚz, 'sɛnɚz] ,

lathe	centers	,
车床	中心	,

该刀具的刀尖角度为60度，与车床中心角相同。

[ænd; ənd][ɪz] [graʊnd] [laɪk][ə; eɪ][flæt] [drɪl] [soʊ] [ðæt] [ˌaɪ ˈtiː] [kʌts] [ɑːn][bəuθ][saɪdz] .

and	is	ground	like	a	flat	drill	so	that	it	cuts	on	both	sides	.
和	是	地面	喜欢	一个	平坦的	钻头	所以	那	它	削减	在	两个都	侧面	.

它像扁平钻头一样被磨平，因此可以从两侧进行切割。

['æftər][ðə; ði] [ʃæft] [ɪz] ['sentərd] [wɪð; wɪθ] [ðɪs] [tuːl] ,

After	the	shaft	is	centered	with	this	tool	,
后	这	轴	是	居中	和	这	工具	,

用这个工具将轴对准中心后，

[ə; eɪ] ['sentər] [hoʊl] [ə'baʊt] ⅛ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɪn][daɪ'æmɪtər][ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [drɪld] .

a	center	hole	about	⅛	of	an	inch	in	diameter	should	be	drilled	.
一个	中心	洞	关于	⅛	的	一个	英寸	在	直径	应该	是	钻孔	.

应钻一个直径约为⅛英寸的中心孔。

[ðɪs] [ɪz] [dʌn] [baɪ]['hoʊldɪŋ][ðə; ði] [drɪl] [ɪn][ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] [ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] [wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [drɪl] -

This	is	done	by	holding	the	drill	in	the	tail	-	stock	of	the	lathe	with	a	drill	-
这	是	完毕	经过	保持	这	钻头	在	这	尾巴	-	库存	的	这	车床	和	一个	钻头	-

[tʃʌk] ,

chuck	,
查克	,

这是通过用钻夹头将钻头夹在车床尾座上实现的。

[æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . [θriː] .

as	shown	in	Fig	.	3	.
作为	所示	在	如图	.	3	.

如图 3 所示。

[ðə; ði]['ɑ:bdʒekt][ʌv; əv] [ðɪs] ['sentər] [hoʊl][ɪz][tu:; tə] [gɪv] [ðə; ði]['sentər][ʌv; əv][ðə; ði] [ʃæft] [ə; eɪ] ['berɪŋ]

The	object	of	this	center	hole	is	to	give	the	center	of	the	shaft	a	bearing
这	目的	的	这	中心	洞	是	到	给	这	中心	的	这	轴	一个	轴承

[ɑ:n][ðə; ði] [leɪð] ['sentər][ə; eɪ] [ʃɔ:rt] ['dɪstəns] [bæk] [frʌm; frəm][ðə; ði] [pɔɪnt] ,

on	the	lathe	center	a	short	distance	back	from	the	point	,
在	这	车床	中心	一个	短的	距离	后退	从	这	观点	,

这个中心孔的作用是使轴的中心在车床中心上有一个轴承，该轴承位于轴尖后方不远处。

[æz; əz][æt; ət][ə; eɪ][ɪn][fɪg] . [fɔ:r] .

as	at	A	in	Fig	.	4	.
作为	在	一个	在	如图	.	4	.

如图 4 中的 A 点所示。

['pleɪsɪŋ] [wɜ:rk] [ɪn] [leɪð]

PLACING	WORK	IN	LATHE
放置	工作	在	车床

在车床上放置工件

[ðə; ði][wɜ:rk][ɪz] [meɪd] [tu:; tə]['roʊteɪt][ɑ:n][ðə; ði] [leɪð] ['sɛntɝz, 'sɛnɝz][baɪ] ['fæsnɪŋ] [ə; eɪ] [leɪð] [dɔ:g]

The	work	is	made	to	rotate	on	the	lathe	centers	by	fastening	a	lathe	dog
这	工作	是	制成	到	旋转	在	这	车床	中心	经过	紧固	一个	车床	狗

[tu:; tə][ðə; ði] [ʃæft] [æt; ət][ðə; ði] [hed] - [stɑ:k] [end] ,

to	the	shaft	at	the	head	-	stock	end	,
到	这	轴	在	这	头	-	库存	结尾	,

通过将车床夹具固定在主轴箱端的轴上，使工件在车床中心旋转。

[æz; əz] [ʃoʊn] [æt; ət][ə; eɪ][ɪn][fɪg] . [faɪv] .

as	shown	at	A	in	Fig	.	5	.
作为	所示	在	一个	在	如图	.	5	.

如图 5 中的 A 所示。

[fɪg] . [faɪv]

Fig	.	5
如图	.	5

图5

[ðə; ði][teɪl] - [stɑ:k] ['sentər][ɪz] [ə'dʒʌstɪd] [soʊ] [ðæt][ðə; ði] [ʃæft] [wɪl] ['roʊteɪt] ['fri:li] ,

The	tail	-	stock	center	is	adjusted	so	that	the	shaft	will	rotate	freely	,
这	尾巴	-	库存	中心	是	调整	所以	那	这	轴	将要	旋转	自由	,

调整尾座中心，使轴能够自由旋转。

[jet] [bi:; bi] [taɪt] [ɪ'nʌf] [tu:; tə] [ə'laʊ] [noʊ] [slæk] , [ɔ:r] [lɔ:st] ['moʊʃ(ə)n] .

yet	be	tight	enough	to	allow	no	slack	,	or	lost	motion	.
然而	是	紧的	足够的	到	允许	不	松弛	,	或者	丢失的	运动	.

但又要足够紧，不留任何松弛或运动损失。

[sɪns] [ðə; ði] [ʃæft] [rəu'teits][ɑ:n] [ðɪs] ['sentər] , [ˌaɪ 'ti:][ʃʊd; ʃəd][bi:; bi] [kept] [wel] ['lu:brɪkeɪtɪd; 'lu:brəkeɪtɪd]

Since	the	shaft	rotates	on	this	center	,	it	should	be	kept	well	lubricated
自从	这	轴	旋转	在	这	中心	,	它	应该	是	保留	出色地	润滑的

[baɪ]['ju:zɪŋ] [mə'ʃi:n] [ɔɪl] ,

by	using	machine	oil	,
经过	使用	机器	油	,

由于轴绕着这个中心旋转，因此应该用机械油保持良好的润滑。

[ɔ:r][ə; eɪ]['mɪkstʃər][ʌv; əv] ['græfaɪt] [ænd; ənd][ɔɪl] .

or	a	mixture	of	graphite	and	oil	.
或者	一个	混合物	的	石墨	和	油	.

或者石墨和油的混合物。

[tu:; tə][get][ðə; ði][best] [rɪ'zʌlts] [ɪn] ['tɜ:rnɪŋ] [ðɪs] [sɔ:rt][ʌv; əv][wɜ:rk] ,

To	get	the	best	results	in	turning	this	sort	of	work	,
到	得到	这	最好的	结果	在	转弯	这	种类	的	工作	,

为了在完成这类工作时取得最佳效果，

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəseri] [tuː; tə] [feɪs] [bəuθ]['ɛndz] [bɪ'fɔːr] ['tɜːrnɪŋ] [ænd; ənd][tuː; tə] [rʌf] [tɜːrn][ðə; ði] [hoʊl]
it **is** **necessary** **to** **face** **both** **ends** **before** **turning** **and** **to** **rough** **turn** **the** **whole**
它 是 必要的 到 脸 两个都 结束 前 转弯 和 到 粗糙的 转动 这 所有的
[piːs] [tuː; tə] [wɪ'ðɪn] [ə'baʊt] - . - ,
piece **to** **within** **about** **0** **.** **03** **,**
片 到 之内 关于 - . - ,

车削前需要将两端磨平，并将整个工件粗车至误差在0.03左右。

[ɔːr] - . - [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ʌv; əv][ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [saɪz] [bɪ'fɔːr] ['eni] [pɑːrt][ʌv; əv][ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['fɪnɪʃt] .
or **0** **.** **04** **of** **an** **inch** **of** **the** **finished** **size** **before** **any** **part** **of** **it** **is** **finished** **.**
或者 - . - 的 一个 英寸 的 这 完成的 尺寸 前 任何 部分 的 它 是 完成的 .

或成品尺寸的 0.04 英寸，在任何部分完成之前。

[haʊ'evər] , [ˌaɪ 'tiː][ɪz][nɑːt]['ɔːlweɪz] ['nesəseri] [tuː; tə][duː] [ðɪs] .
However **,** **it** **is** **not** **always** **necessary** **to** **do** **this** **.**
然而 , 它 是 不是 总是 必要的 到 做 这 .

然而，并非总是需要这样做。

[ðə; ði]['ɑːbdʒekt][ʌv; əv][fɜːrst] [rʌf] ['tɜːrnɪŋ] [ðə; ði] [ʃæft] [ɔːl]['oʊvər][ɪz][tuː; tə] [rɪ'muːv] [ðə; ði][ɪn'tɜːrn(ə)l]
The **object** **of** **first** **rough** **turning** **the** **shaft** **all** **over** **is** **to** **remove** **the** **internal**
这 目的 的 第一的 粗糙的 转弯 这 轴 全部 超过 是 到 消除 这 内部的
[streɪnz] [ʌv; əv][ðə; ði] [stiːl] [ænd; ənd][tuː; tə] [wer] [ðə; ði]['sɛntɚz, 'sɛnɚz] [daʊn] [tuː; tə][ə; eɪ] [gʊd] ['berɪŋ]
strains **of** **the** **steel** **and** **to** **wear** **the** **centers** **down** **to** **a** **good** **bearing**
菌株 的 这 钢 和 到 穿 这 中心 向下 到 一个 好的 轴承
[bɪ'fɔːr] ['eni] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌts] [ɑːr; ər] [['sɛvən]]
before **any** **finishing** **cuts** **are** **[** **7** **]**
前 任何 精加工 削减 是 [7]

首先对轴进行粗车削的目的是消除钢材内部应力，并在进行任何精加工之前将中心磨成良好的轴承[7]。

['teɪkən] .
taken **.**
已采取 .

已接收。

[ðə; ði] ['pɜːrpəs] [ʌv; əv] ['feɪsɪŋ] [ðə; ði]['ɛndz][ɪz][tuː; tə][get][ðem; ðəm] [skwer] , [ɔːr] [truː] , [ænd; ənd]
The **purpose** **of** **facing** **the** **ends** **is** **to** **get** **them** **square** **,** **or** **true** **,** **and**
这 目的 的 面向 这 结束 是 到 得到 他们 正方形 , 或者 真的 , 和
[smuːð] .
smooth **.**
光滑的 .

端面加工的目的是使端面平整、笔直且光滑。

['fɪnɪʃɪŋ] [end] [ʌv; əv] [ʃæft]
FINISHING **END** **OF** **SHAFT**
精加工 结尾 的 轴

轴的末端加工完成

[tuː; tə] [feɪs] [ðə; ði]['ɛndz] ,
To **face** **the** **ends** **,**
到 脸 这 结束 ,

面对终点，

[juːz][ə; eɪ]['regjələr] ['tɜːrnɪŋ] [tuːl] ['staːtiŋ] [tuː; tə][kʌt][frʌm; frəm][ðə; ði][ˌaʊt'saɪd][ænd; ənd] ['fiːdɪŋ] [baɪ]
use **a** **regular** **turning** **tool** **starting** **to** **cut** **from** **the** **outside** **and** **feeding** **by**
使用 一个 常规的 转弯 工具 开始 到 切 从 这 外部 和 喂养 经过
[hænd] [tɔːrdz] [ðə; ði]['sentər][wɪð; wɪθ][ðə; ði] [krɔːs] [fiːd] .
hand **towards** **the** **center** **with** **the** **cross** **feed** **.**
手 向 这 中心 和 这 叉 喂养 .

使用普通车刀，从外向内切削，并用横向进给的方式手动向中心进给。

[sʌtʃ] [ə; eɪ] [tuːl] [wɪl] [liːv] [ə; eɪ] [rɪdʒ] [nɪr] [ðə; ði] ['sentər] , [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn] [fɪg] . [sɪks] .

Such	**a**	**tool**	**will**	**leave**	**a**	**ridge**	**near**	**the**	**center**	**,**	**as**	**shown**	**in**	**Fig**	**.**	**6**	**.**
这样的	一个	工具	将要	离开	一个	岭	靠近	这	中心	,	作为	所示	在	如图	.	6	.

如图 6 所示，这种工具会在中心附近留下一条脊。

[ðɪs] [rɪdʒ] [ɪz] [kʌt] [ɔːf] [wɪð; wɪθ] [ə; eɪ] [ʃɑːrp] ['pɔɪntɪd] , [saɪd] ['kʌtɪŋ] [tuːl] , [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn] [fɪg] .

This	**ridge**	**is**	**cut**	**off**	**with**	**a**	**sharp**	**pointed**	**,**	**side**	**cutting**	**tool**	**,**	**as**	**shown**	**in**	**Fig**	**.**
这	岭	是	切	离开	和	一个	锋利的	尖	,	边	切割	工具	,	作为	所示	在	如图	.

如图所示，用锋利的尖头侧切刀具将这个脊切掉。

['sɛvən] , [wɪtʃ] [ɪz] ['ɔːlsoʊ] [juːst] [fɔːr; fər] ['teɪkɪŋ] [ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] [ə'krɔːs] [ðə; ði] [hoʊl] [end] [ʌv; əv]

7	**,**	**which**	**is**	**also**	**used**	**for**	**taking**	**the**	**finishing**	**cut**	**across**	**the**	**whole**	**end**	**of**
7	,	哪个	是	还	用过的	为了	采取	这	精加工	切	穿过	这	所有的	结尾	的

[ðə; ði] [bɑːr] .

the	**bar**	**.**
这	酒吧	.

7，也用于对钢条的整个末端进行精加工切割。

[wen] ['teɪkɪŋ] [ðɪs] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] , [lɑːrd] [ɔɪl] , [ɔːr] [sʌm; səm] ['ʌðər] ['luːbrɪkənt] , [ʃʊd; ʃəd] [biː; bi] [juːst] .

When	**taking**	**this**	**finishing**	**cut**	**,**	**lard**	**oil**	**,**	**or**	**some**	**other**	**lubricant**	**,**	**should**	**be**	**used**	**.**
什么时候	采取	这	精加工	切	,	猪油	油	,	或者	一些	其他	润滑剂	,	应该	是	用过的	.

在进行最后一道工序时，应该使用猪油或其他润滑剂。

[fɪg] .

Fig	**.**
如图	.

如图。

[sɪks] [fɪg] . ['sɛvən]

6	**Fig**	**.**	**7**
6	如图	.	7

图7

['æftər] [ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] [hæz; həz] [bɪn] ['teɪkən] , ['eni] [smɔːl] [rɪdʒ] ,

After	**the**	**finishing**	**cut**	**has**	**been**	**taken**	**,**	**any**	**small**	**ridge**	**,**
后	这	精加工	切	有	到过	已采取	,	任何	小的	岭	,

完成最后一道工序后，任何细小的凸起，

[ɔːr] [fɪn] [ðæt] [rɪ'meɪnz] [æt; ət] [ðə; ði] [edʒ] [ʌv; əv] [ðə; ði] ['sentər] [ɪz] [rɪ'muːvd] [baɪ] ['slaɪtli] ['tʃeɪndʒɪŋ] [ðə; ði]

or	**fin**	**that**	**remains**	**at**	**the**	**edge**	**of**	**the**	**center**	**is**	**removed**	**by**	**slightly**	**changing**	**the**
或者	鳍	那	遗迹	在	这	边缘	的	这	中心	是	已移除	经过	轻微地	变化	这

['æŋg(ə)l] [ʌv; əv] [ðə; ði] [tuːl] [ɪn] [ðə; ði] [tuːl] [poʊst] [ænd; ənd] [ə'laʊɪŋ] [ə'baʊt] 1⁄64 [ʌv; əv] [æn; ən] [ɪntʃ] [pleɪ]

angle	**of**	**the**	**tool**	**in**	**the**	**tool**	**post**	**and**	**allowing**	**about**	**1⁄64**	**of**	**an**	**inch**	**play**
角度	的	这	工具	在	这	工具	邮政	和	允许	关于	1⁄64	的	一个	英寸	玩

[bɪ'twiːn] [ðə; ði] ['sɛntɜ-z, 'sɛnɜ-z] .

between	**the**	**centers**	**.**
之间	这	中心	.

或者，通过稍微改变刀架中刀具的角度，并允许中心之间大约 1⁄64 英寸的间隙，去除中心边缘残留的鳍片。

['hævɪŋ] [ðə; ði] [wɜːrk] [luːs] [laɪk] [ðɪs] [wen] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz] ['rʌnɪŋ] ,

Having	**the**	**work**	**loose**	**like**	**this**	**when**	**the**	**lathe**	**is**	**running**	**,**
拥有	这	工作	松动的	喜欢	这	什么时候	这	车床	是	跑步	,

车床运转时，工件保持这种松动状态。

[ə'laʊz] [ðə; ði] [ɪk'striːm] [pɔɪnt] [ʌv; əv] [ðə; ði] [saɪd] [tuːl] [tuː; tə] [ɪk'stend] [bɪ'jɑːnd] [ðə; ði] [edʒ] [ʌv; əv] [ðə; ði]

allows	**the**	**extreme**	**point**	**of**	**the**	**side**	**tool**	**to**	**extend**	**beyond**	**the**	**edge**	**of**	**the**
允许	这	极端	观点	的	这	边	工具	到	延长	超过	这	边缘	的	这

['sentər] [ænd; ənd] [kʌt] [ə; eɪ] [smuːð] [end] .

center	**and**	**cut**	**a**	**smooth**	**end**	**.**
中心	和	切	一个	光滑的	结尾	.

使侧刀的尖端超出中心边缘，切出一个光滑的末端。

[ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd] [rʌn] [sloʊ] [fɔːr; fər] [ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] [ænd; ənd] [fæst] [wen] [ðə; ði] ['regjələr]
The 这 **lathe** 车床 **should** 应该 **run** 跑步 **slow** 慢的 **for** 为了 **the** 这 **finishing** 精加工 **cut** 切 **and** 和 **fast** 快速地 **when** 什么时候 **the** 这 **regular** 常规的
['tɜːrnɪŋ] [tuːl] [ɪz] [juːst] .
turning 转弯 **tool** 工具 **is** 是 **used** 用过的 **.** .

车床在进行精加工切削时应慢速运转，而使用常规车刀时应快速运转。

['tɜːrnɪŋ] [ðə; ði] [ʃæft]
TURNING 转弯 **THE** 这 **SHAFT** 轴

转动轴

[ðə; ði] [fɜːrst] , [ɔːr] ['rʌfɪŋ] [kʌt] , [ɪz] ['teɪkən] [wɪð; wɪθ] [ə; eɪ] [haɪ] - [spiːd] [stiːl] [tuːl] , [ɔːr] [bɪt] ,
The 这 **first** 第一的 **,** , **or** 或者 **roughing** 粗加工 **cut** 切 **,** , **is** 是 **taken** 已采取 **with** 和 **a** 一个 **high** 高的 **-** - **speed** 速度 **steel** 钢 **tool** 工具 **,** , **or** 或者 **bit** 少量 **,** ,

第一道工序，也就是粗加工，是用高速钢刀具或钻头进行的。

['fɑːsənd] [ɪn] [ə; eɪ] [tuːl] ['hoʊldər] .
fastened 系紧 **in** 在 **a** 一个 **tool** 工具 **holder** 持有者 **.** .

固定在工具架上。

[ðə; ði] [tuːl] ['hoʊldər] [ɪz] [klæmpt] [ɪn] [ðə; ði] [tuːl] [poʊst] [ʌv; əv] [ðə; ði] [leɪð] [soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [pɔɪnt] [ʌv; əv]
The 这 **tool** 工具 **holder** 持有者 **is** 是 **clamped** 夹紧 **in** 在 **the** 这 **tool** 工具 **post** 邮政 **of** 的 **the** 这 **lathe** 车床 **so** 所以 **that** 那 **the** 这 **point** 观点 **of** 的
[ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [æt; ət] ,
the 这 **tool** 工具 **is** 是 **at** 在 **,** ,

刀架夹紧在车床的刀架上，使刀尖位于：

[ɔːr] [ə; eɪ] ['lɪt(ə)l] [ə'bʌv] , [ðə; ði] ['sentər] , [ɔːr] ['æksɪs] , [ʌv; əv] [ðə; ði] [leɪð] , [æz; əz] [ɪn] [fɪg] . [eɪt] .
or 或者 **a** 一个 **little** 小的 **above** 多于 **,** , **the** 这 **center** 中心 **,** , **or** 或者 **axis** 轴 **,** , **of** 的 **the** 这 **lathe** 车床 **,** , **as** 作为 **in** 在 **Fig** 如图 **.** . **8** 8 **.** .

或者稍稍高于车床的中心或轴线，如图 8 所示。

[ɪf] [ðə; ði] [pɔɪnt] [ʌv; əv] [ðə; ði] [bɪt] [ɪz] [tuː] [haɪ] , [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] ['iːzi] [tuː; tə] [siː] [ðæt] ,
If 如果 **the** 这 **point** 观点 **of** 的 **the** 这 **bit** 少量 **is** 是 **too** 也 **high** 高的 **,** , **it** 它 **is** 是 **easy** 简单的 **to** 到 **see** 看 **that** 那 **,** ,

如果钻头的尖端太高，很容易看出这一点：

[æz; əz] [ðə; ði] [ʃæft] [rəu'teits] , [ðə; ði] [tuːl] [wɪl] [nɑːt] [kʌt] [æt; ət] [ɔːl] , [fɪg] . [naɪn] .
as 作为 **the** 这 **shaft** 轴 **rotates** 旋转 **,** , **the** 这 **tool** 工具 **will** 将要 **not** 不是 **cut** 切 **at** 在 **all** 全部 **,** , **Fig** 如图 **.** . **9** 9 **.** .

如图 9 所示，当轴旋转时，刀具将不会进行任何切削。

[ɪn] [keɪs] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [set] [bɪ'loʊ] [ðə; ði] ['sentər] ,
In 在 **case** 案件 **the** 这 **tool** 工具 **is** 是 **set** 放 **below** 以下 **the** 这 **center** 中心 **,** ,

如果工具设置在中心下方，

[ðə; ði] ['kʌtɪŋ] ['ækʃ(ə)n] [ɪz] ['veri] [pʊr] [soʊ] [ðæt] ['tɜːrnɪŋ] [tuːlz] [ɑːr; ər] ['nevər] [set] [æz; əz] [ɪn] [fɪg] . - . [[eɪt]]
the 这 **cutting** 切割 **action** 行动 **is** 是 **very** 非常 **poor** 贫穷的 **so** 所以 **that** 那 **turning** 转弯 **tools** 工具 **are** 是 **never** 绝不 **set** 放 **as** 作为 **in** 在 **Fig** 如图 **.** . **10** 10 **.** . **[** [**8** 8 **]**]

切削作用很差，因此车削刀具永远不会像图 10 所示那样设置。[8]

[fɪg] .
Fig 如图 **.** .

如图。

[eɪt][fɪg] . [naɪn][fɪg] . -

8	Fig	.	9	Fig	.	10
8	如图	.	9	如图	.	-

图8 图9 图10

[fɪg] . -

Fig	.	11
如图	.	-

图11

[spiːd] [ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] . — [ɪn] ['teɪkɪŋ] [ðə; ði] ['hevi] ['rʌfɪŋ] [kʌts] ,

Speed	of	the	Lathe	.	—	In	taking	the	heavy	roughing	cuts	,
速度	的	这	车床	.	—	在	采取	这	重的	粗加工	削减	,

车床转速——在进行大重量粗加工切削时，

[ðə; ði][belt] [meɪ] [biː; bi] [pleɪst] [ɑːn][ðə; ði]['sekənd]['lɑːrdʒɪst][step][ʌv; əv][ðə; ði][koʊn] ,

the	belt	may	be	placed	on	the	second	largest	step	of	the	cone	,
这	腰带	可能	是	放置	在	这	第二	最大	步	的	这	锥体	,

传送带可以放置在圆锥体的第二大台阶上，

[waɪl] [fɔːr; fər][ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌts] [ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd] [rʌn] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l]['fæstər] ,

while	for	the	finishing	cuts	the	lathe	should	run	a	little	faster	,
尽管	为了	这	精加工	削减	这	车床	应该	跑步	一个	小的	快点	,

而进行精加工时，车床的转速应该稍快一些。

[seɪ] [wɪð; wɪθ][ðə; ði][belt][ɪn][ðə; ði][nekst]['smɔːlər] [step] .

say	with	the	belt	in	the	next	smaller	step	.
说	和	这	腰带	在	这	下一个	较小的	步	.

比如，在下一个较小的步骤中使用腰带。

['graɪndɪŋ] ['tɜːrnɪŋ] [tuːl] . — [ðə; ði] [frʌnt] , [ɔːr] [pɔɪnt] , [ænd; ənd][ðə; ði][saɪdz][ʌv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ɑːr; ər]

Grinding	Turning	Tool	.	—	The	front	,	or	point	,	and	the	sides	of	the	tool	are
研磨	转弯	工具	.	—	这	正面	,	或者	观点	,	和	这	侧面	的	这	工具	是

[graʊnd] [æt; ət][æn; ən]['æŋg(ə)l] ,

ground	at	an	angle	,
地面	在	一个	角度	,

车削刀具的磨削——刀具的前端（或刀尖）和侧面都磨成一定角度。

[wɪtʃ] [ɪz] [kɔːld] [ðə; ði] ['klɪrəns] .

which	is	called	the	clearance	.
哪个	是	称为	这	清除	.

这被称为间隙。

[ɪf] [ðə; ði] [tuːl] [hæz; həz] [tuː] ['lɪt(ə)l] ['klɪrəns] , [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [nɑːt] [kʌt] ['friːli] ,

If	the	tool	has	too	little	clearance	,	it	will	not	cut	freely	,
如果	这	工具	有	也	小的	清除	,	它	将要	不是	切	自由	,

如果刀具间隙过小，就无法自由切削。

[waɪl] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː][hæz; həz] [tuː] [mʌtʃ] ['klɪrəns] ,

while	if	it	has	too	much	clearance	,
尽管	如果	它	有	也	很多	清除	,

而如果间隙过大，

[ðə; ði] [pɔɪnt] [wɪl] [biː; bi][soʊ] [θɪn] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [breɪk] [ɔːf][ɔːr] [bɪ'kʌm] [dʌl] ['kwɪkli] .

the	point	will	be	so	thin	that	it	will	break	off	or	become	dull	quickly	.
这	观点	将要	是	所以	薄的	那	它	将要	休息	离开	或者	变得	乏味的	迅速地	.

笔尖会非常细，很快就会断裂或变钝。

[ðə; ði][tɑːp][ʌv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ɪz]['ɔːlsoʊ] [graʊnd] [æt; ət][æn; ən]['æŋg(ə)l] .

The	top	of	the	tool	is	also	ground	at	an	angle	.
这	顶部	的	这	工具	是	还	地面	在	一个	角度	.

工具顶部也磨成了一定角度。

[ðɪs] [ɪz] [kɔːld] [ðə; ði] [reɪk] .
This is called the rake .
这 是 称为 这 耙 .

这叫做耙子。

[ɪf] [ðə; ði] [tuːl] [hæz; həz] [tuː] ['lɪt(ə)l] [reɪk] ,
If the tool has too little rake ,
如果 这 工具 有 也 小的 耙 ,

如果工具的倾角太小，

[ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [nɑːt] [kʌt] ['friːli] [ænd; ənd] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː][hæz; həz] [tuː] [mʌtʃ] , [ðə; ði] [edʒ] [wɪl] [suːn] [breɪk]
it will not cut freely and if it has too much , the edge will soon break
它 将要 不是 切 自由 和 如果 它 有 也 很多 , 这 边缘 将要 很快 休息
[daʊn] .
down .
向下 .

它切割起来并不顺畅，如果用量过多，刀刃很快就会断裂。

[ˌaɪ 'tiː] [rɪ'kwaɪrz] [sʌm; səm] ['præktɪs] [fɔːr; fər][ə; eɪ] [bɪ'gɪnər] [tuː; tə] [lɜːrn] [ðə; ði]['prɑːpər] [reɪk] [ænd; ənd]
It requires some practice for a beginner to learn the proper rake and
它 需要 一些 实践 为了 一个 初学者 到 学习 这 恰当的 耙 和
['klɪrəns] [ðæt] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi]['gɪv(ə)n][tuː; tə][ə; eɪ] [tuːl] .
clearance that should be given to a tool .
清除 那 应该 是 给定 到 一个 工具 .

对于初学者来说，需要一些练习才能学会如何正确地调整工具的倾角和间隙。

[fɪg] .
Fig .
如图 .

如图。

- [ʃoʊz] [ə; eɪ] [tuːl] [graʊnd] [wɪð; wɪθ] ['klɪrəns] [ænd; ənd] [reɪk] [ðæt] [wɪl] [gɪv] ['veri] [gʊd] [rɪ'zʌlts] .
11 shows a tool ground with clearance and rake that will give very good results .
- 演出 一个 工具 地面 和 清除 和 耙 那 将要 给 非常 好的 结果 .

图 11 显示了带有间隙和前角的刀具，这将带来非常好的结果。

[də'rekʃn; daɪ'rekʃn] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd]['træv(ə)l] . — [ðə; ði] [depθ] [ʌv; əv][ðə; ði][fɜːrst][kʌt][ʃʊd; ʃəd][biː; bi][ə'baʊt]
Direction Tool Should Travel . — The depth of the first cut should be about
方向 工具 应该 旅行 . — 这 深度 的 这 第一的 切 应该 是 关于
1⁄16 [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ænd; ənd][ðə; ði]['træv(ə)l][ʌv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd] ['ɔːlweɪz][biː; bi][frʌm; frəm][ðə; ði]
1⁄16 of an inch and the travel of the tool should always be from the
1⁄16 的 一个 英寸 和 这 旅行 的 这 工具 应该 总是 是 从 这
[teɪl] - [stɑːk] [end] [tɔːrdz] [ðə; ði] [hed] - [stɑːk] .
tail - stock end towards the head - stock .
尾巴 - 库存 结尾 向 这 头 - 库存 .

刀具的行进方向——第一次切削的深度应约为 1⁄16 英寸，刀具的行进方向应始终从尾座端朝向主轴箱。

[ɪf] [ðə; ði]['træv(ə)l][ɪz][ɪn][ðə; ði] ['ɑːpəzɪt] [də'rekʃn; daɪ'rekʃn] , [ðə; ði] ['preʃər] [ɑːn][ðə; ði][teɪl] - [stɑːk]
If the travel is in the opposite direction , the pressure on the tail - stock
如果 这 旅行 是 在 这 对面的 方向 , 这 压力 在 这 尾巴 - 库存
['sentər] [ɪz] [ɪn'kriːst] ,
center is increased ,
中心 是 增加 ,

如果行程方向相反，则尾架中心受到的压力会增加。

['kɔːzɪŋ] [ˌaɪ 'tiː][tuː; tə] [hiːt] ['kwɪkli] .
causing it to heat quickly .
导致 它 到 热 迅速地 .

导致其迅速升温。

[ðə; ði][leŋkθ; leŋθ][ʌv; əv][ðə; ði][kʌt][ʃʊd; ʃəd][biː; bi][æz; əz] [greɪt] [æz; əz]['pɑːsəb(ə)l] [wɪ'ðaʊt] [ðə; ði] [leɪð]

The	length	of	the	cut	should	be	as	great	as	possible	without	the	lathe
这	长度	的	这	切	应该	是	作为	伟大的	作为	可能的	没有	这	车床

[dɔːg] ['straɪkɪŋ] [ðə; ði] [tuːl] ,

dog	striking	the	tool	,
狗	引人注目	这	工具	,

切削长度应尽可能长，但不得超过车床挡块撞击刀具的程度。

[ɔːr] [krɔːs] - [rest] .

or	cross	-	rest	.
或者	叉	-	休息	.

或交叉支撑。

[ə'dʒʌstɪŋ] [ðə; ði] [leɪð] [tuː; tə][tɜːrn] [streɪt] . — ['æftər][ðə; ði][fɜːrst][kʌt] ,

Adjusting	the	Lathe	to	Turn	Straight	.	—	After	the	first	cut	,
调整	这	车床	到	转动	直的	.	—	后	这	第一的	切	,

调整车床使其直线旋转——第一次切削后，

[ðə; ði][wɜːrk][ʃʊd; ʃəd][biː; bi] ['kælɪpərd] [ænd; ənd] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː][ɪz][nɑːt][ðə; ði] [seɪm] [daɪ'æmɪtər] [[naɪn]]

the	work	should	be	calipered	and	if	it	is	not	the	same	diameter	[	9	]
这	工作	应该	是	卡尺	和	如果	它	是	不是	这	相同的	直径	[	9	]

应该用卡尺测量工件，如果直径不一致[9]

[æt; ət][bəuθ]['ɛndz][ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [ə'dʒʌstɪd] [soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [leɪð] [wɪl] [tɜːrn] [streɪt]

at	both	ends	the	tail	-	stock	should	be	adjusted	so	that	the	lathe	will	turn	straight
在	两个都	结束	这	尾巴	-	库存	应该	是	调整	所以	那	这	车床	将要	转动	直的

.

:

.

两端的尾架都应该调整好，使车床能够直线旋转。

[ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] [ə'dʒʌstmənt] [ɪz] [meɪd] [baɪ] ['luːsnɪŋ] [ðə; ði][meɪn] ['klæmpɪŋ] [nʌt][biː][ænd; ənd][wʌn]

The	tail	-	stock	adjustment	is	made	by	loosening	the	main	clamping	nut	B	and	one
这	尾巴	-	库存	调整	是	制成	经过	松动	这	主要的	夹紧	坚果	B	和	一

[ʌv; əv][ðə; ði] [skruːz] [siː][ænd; ənd] [ðen] ['taitniŋ] [ðə; ði] ['ʌðər] [skruː] [siː][ɑːn][ðə; ði] ['ɑːpəzɪt] [saɪd]

of	the	screws	C	and	then	tightening	the	other	screw	C	on	the	opposite	side
的	这	螺丝	C	和	然后	收紧	这	其他	拧紧	C	在	这	对面的	边

[ʌv; əv][ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] ,

of	the	tail	-	stock	,
的	这	尾巴	-	库存	,

尾座的调整方法是：先松开主夹紧螺母 B 和其中一个螺钉 C，然后拧紧尾座另一侧的另一个螺钉 C。

[fɪg] . [faɪv] .

Fig	.	5	.
如图	.	5	.

图5。

[ɪf] [ðə; ði] [ʃæft] [ɪz]['lɑːrdʒər][æt; ət][ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] [end] ,

If	the	shaft	is	larger	at	the	tail	-	stock	end	,
如果	这	轴	是	更大的	在	这	尾巴	-	库存	结尾	,

如果轴在尾座端较粗，

[ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [muːvd] [tɔːrdz] [ðə; ði] [frʌnt] [ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] [wʌn][hæf][ðə; ði]

the	tail	-	stock	should	be	moved	towards	the	front	of	the	lathe	one	half	the
这	尾巴	-	库存	应该	是	已搬	向	这	正面	的	这	车床	一	一半	这

['dɪfrəns] [bɪ'twiːn] [ðə; ði][da'ɪæmɪtəz][ʌv; əv][ðə; ði] [ʃæft] [æt; ət][ðə; ði] [tuː] ['ɛndz] .

difference	between	the	diameters	of	the	shaft	at	the	two	ends	.
不同之处	之间	这	直径	的	这	轴	在	这	二	结束	.

尾架应向前移动，移动距离为轴两端直径之差的一半。

[ɪn] ['duːɪŋ] [kloʊz] [wɜːrk] , [ðə; ði] [teɪl] - [stɑːk] [ʃʊd; ʃəd] [biː; bi] [ə'dʒʌstɪd] [æz; əz] ['kloʊsli] [æz; əz] ['pɑːsəb(ə)l] ,

In	doing	close	work	,	the	tail	-	stock	should	be	adjusted	as	closely	as	possible	,
在	正在做	关闭	工作	,	这	尾巴	-	库存	应该	是	调整	作为	密切	作为	可能的	,

进行精细加工时，应尽可能精确地调整尾座。

[bʌt; bət] [ɪn] [ðɪs] [keɪs] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [ɔːf] ['sentər] ['oʊnli] [ə; eɪ] ['lɪt(ə)l] ,

but	in	this	case	if	it	is	off	center	only	a	little	,
但	在	这	案件	如果	它	是	离开	中心	仅有的	一个	小的	,

但这种情况下，如果它只是稍微偏离中心，

[seɪ] - . - [ɔːr] - . - [ʌv; əv] [æn; ən] [ɪntʃ] ,

say	0	.	002	or	0	.	003	of	an	inch	,
说	-	.	-	或者	-	.	-	的	一个	英寸	,

比如说0.002或0.003英寸，

[ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [biː; bi] [kloʊz] [ɪ'nʌf] [prə'vaɪdɪŋ] [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [set] [soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [ʃæft] [wɪl] [biː; bi] [tɜːrnd]

it	will	be	close	enough	providing	it	is	set	so	that	the	shaft	will	be	turned
它	将要	是	关闭	足够的	提供	它	是	放	所以	那	这	轴	将要	是	转向

['lɑːrdʒər] [æt; ət] [ðə; ði] [hed] - [stɑːk] [end] .

larger	at	the	head	-	stock	end	.
更大的	在	这	头	-	库存	结尾	.

只要设置得当，使主轴端的轴被车削得更大，那么结果就足够接近了。

[ɪf] [ðə; ði] [teɪl] - [stɑːk] [ɪz] [set] [soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [ʃæft] [ɪz] [tɜːrnd] ['lɑːrdʒər] [æt; ət] [ðə; ði] [teɪl] - [stɑːk] [end] ,

If	the	tail	-	stock	is	set	so	that	the	shaft	is	turned	larger	at	the	tail	-	stock	end	,
如果	这	尾巴	-	库存	是	放	所以	那	这	轴	是	转向	更大的	在	这	尾巴	-	库存	结尾	,

如果尾座的设置使得轴在尾座端被车削得更大，

[ðə; ði] [ʃæft] [wɪl] [biː; bi] [tuː] [smɔːl] [æt; ət] [ðə; ði] ['ʌðər] [end] ['æftər] [ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] [ɪz] ['teɪkən] .

the	shaft	will	be	too	small	at	the	other	end	after	the	finishing	cut	is	taken	.
这	轴	将要	是	也	小的	在	这	其他	结尾	后	这	精加工	切	是	已采取	.

经过最后的切割后，轴的另一端会太细。

['fɪtɪŋ] [ʃæft] [tuː; tə] [ðə; ði] ['kɑːlər] . — ['æftər] [ðə; ði] ['rʌfɪŋ] [kʌt] [ɪz] ['teɪkən] [ænd; ənd] [ðə; ði] [leɪð]

Fitting	Shaft	to	the	Collar	.	—	After	the	roughing	cut	is	taken	and	the	lathe
配件	轴	到	这	衣领	.	—	后	这	粗加工	切	是	已采取	和	这	车床

[hæz; həz] [bɪn] [ə'dʒʌstɪd] [soʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [tɜːrnz] [ə'prɑːksɪmətli] [streɪt] ,

has	been	adjusted	so	that	it	turns	approximately	straight	,
有	到过	调整	所以	那	它	转弯	大约	直的	,

将轴装配到轴套上——粗加工完成后，调整车床使其大致直线旋转，

[ðə; ði] [end] [ʌv; əv] [ðə; ði] [ʃæft] [ɪz] [tɜːrnd] [fɔːr; fər] [ə'baʊt] ¼ [ʌv; əv] [æn; ən] [ɪntʃ] [soʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl]

the	end	of	the	shaft	is	turned	for	about	¼	of	an	inch	so	that	it	will
这	结尾	的	这	轴	是	转向	为了	关于	¼	的	一个	英寸	所以	那	它	将要

[dʒʌst] [fɪt] [ðə; ði] [hoʊl] [ɪn] [ðə; ði] ['kɑːlər] ,

just	fit	the	hole	in	the	collar	,
只是	合身	这	洞	在	这	衣领	,

将轴的末端车削约四分之一英寸，使其刚好能装入轴环上的孔中。

[ʃoʊn] [ɪn] [ðə; ði] ['drɔːɪŋ] [ʌv; əv] ['eksərsaɪz] [wʌn] .

shown	in	the	drawing	of	Exercise	1	.
所示	在	这	绘画	的	锻炼	1	.

如图1所示。

[tuː; tə] ['meʒər] [ðɪs] : [fɜːrst] [set] [ðə; ði] [ˌɪn'saɪd] ['kælɪpərz] [tuː; tə] [ðə; ði] [daɪ'æmɪtər] [ʌv; əv] [ðə; ði] [hoʊl] [ɪn] [ðə; ði] ['kɑːlər] ,

To	measure	this	:	first	set	the	inside	calipers	to	the	diameter	of	the	hole	in	the	collar	,
到	措施	这	:	第一的	放	这	里面	卡尺	到	这	直径	的	这	洞	在	这	衣领	,

测量方法如下：首先将内径游标卡尺调整到套环孔的直径，

[ðen] [set][ðə; ði][ˌaʊt'saɪd]['kælɪpərz][tuː; tə][ðə; ði][ˌɪn'saɪd]['kælɪpərz][ænd; ənd]['kælɪpər][ðə; ði] [ʃæft] [æz; əz]
then **set** **the** **outside** **calipers** **to** **the** **inside** **calipers** **and** **caliper** **the** **shaft** **as**
然后 放 这 外部 卡尺 到 这 里面 卡尺 和 卡尺 这 轴 作为
['ækjərətli] [æz; əz]['pɑːsəb(ə)l] .
accurately **as** **possible** **.**
准确 作为 可能的 .

然后将外侧卡尺调整到内侧卡尺的位置，尽可能精确地测量轴的长度。

[fɔːr; fər][ə; eɪ]['faɪn(ə)l][test][ʌv; əv] [ðɪs] [daɪ'æmɪtər] ,
For **a** **final** **test** **of** **this** **diameter** **,**
为了 一个 最终的 测试 的 这 直径 ,

为了对该直径进行最终测试，

[rɪ'muːv] [ðə; ði][wɜːrk][frʌm; frəm][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd][traɪ][ˌaɪ 'tiː][wɪð; wɪθ][ðə; ði]['kɑːlər][ɪt'self] .
remove **the** **work** **from** **the** **lathe** **and** **try** **it** **with** **the** **collar** **itself** **.**
消除 这 工作 从 这 车床 和 尝试 它 和 这 衣领 本身 .

将工件从车床上取下，然后用轴环本身进行测试。

[ðə; ði] [əd'væntɪdʒ] [ʌv; əv] ['tɜːrnɪŋ] [bʌt; bət] ¼ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [æt; ət][ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði] [ʃæft] [ɪz]
The **advantage** **of** **turning** **but** **¼** **of** **an** **inch** **at** **the** **end** **of** **the** **shaft** **is**
这 优势 的 转弯 但 ¼ 的 一个 英寸 在 这 结尾 的 这 轴 是
[ðɪs] ;
this **;**
这 ;

轴末端只转四分之一英寸的优点是：

[ɪf] [ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt][wɜːr; wər][set] [tuː] [diːp] ,
if **the** **finishing** **cut** **were** **set** **too** **deep** **,**
如果 这 精加工 切 是 放 也 深的 ,

如果收尾切口设置得太深，

['oʊnli] ¼ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ʌv; əv][ðə; ði] [ʃæft] [wʊd] [biː; bi] [tuː] [smɔːl] ,
only **¼** **of** **an** **inch** **of** **the** **shaft** **would** **be** **too** **small** **,**
仅有的 ¼ 的 一个 英寸 的 这 轴 会 是 也 小的 ,

轴长哪怕只短了四分之一英寸，也还是太短了。

[waɪl] [ɪf] [ðɪs] [kʌt][wɜːr; wər]['teɪkən][ðə; ði] [hoʊl] [leŋkθ; leŋθ] , [ðə; ði][ɪn'taɪər] [ʃæft] [wʊd] [biː; bi] [tuː]
while **if** **this** **cut** **were** **taken** **the** **whole** **length** **,** **the** **entire** **shaft** **would** **be** **too**
尽管 如果 这 切 是 已采取 这 所有的 长度 , 这 全部的 轴 会 是 也
[smɔːl] .
small **.**
小的 .

而如果沿着整个长度进行切割，则整个轴就会太短。

['æftər][ðə; ði] [ʃæft] [hæz; həz] [bɪn] [tɜːrnd] [æt; ət][ðə; ði][end][soʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː][fɪts][ðə; ði]['kɑːlər] ,
After **the** **shaft** **has** **been** **turned** **at** **the** **end** **so** **that** **it** **fits** **the** **collar** **,**
后 这 轴 有 到过 转向 在 这 结尾 所以 那 它 适合 这 衣领 ,

将轴的末端车削成与轴环配合的状态后，

[ðə; ði][rest][ʌv; əv][ðə; ði] [ʃæft] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [tɜːrnd] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l]['lɑːrdʒər] ,
the **rest** **of** **the** **shaft** **should** **be** **turned** **a** **little** **larger** **,**
这 休息 的 这 轴 应该 是 转向 一个 小的 更大的 ,

轴的其余部分应该车削得稍大一些。

[seɪ] - . - [ɔːr] - . - [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] , [ɪn][daɪ'æmɪtər] .
say **0** **.** **002** **or** **0** **.** **003** **of** **an** **inch** **,** **in** **diameter** **.**
说 - . - 或者 - . - 的 一个 英寸 , 在 直径 .

比如直径为 0.002 或 0.003 英寸。

[ðɪs] [wɪl] [liːv] [ɪ'nʌf] [tuː; tə] ['fɪnɪʃ] [wɪð; wɪθ][ə; eɪ][faɪl] .
This **will** **leave** **enough** **to** **finish** **with** **a** **file** **.**
这 将要 离开 足够的 到 结束 和 一个 文件 .

这样就足够完成文件处理了。

['faɪlɪŋ] . — [ðə; ði]['ɑ:bdʒekt][ʌv; əv]['faɪlɪŋ][ɪz][tu:; tə] [teɪk] [aʊt][ðə; ði] [tu:l] [ma:rks] ,

Filing	**.**	**—**	**The**	**object**	**of**	**filing**	**is**	**to**	**take**	**out**	**the**	**tool**	**marks**	**,**
备案	.	一	这	目的	的	备案	是	到	拿	出去	这	工具	标记	,

锉削——锉削的目的是去除工具痕迹。

[bʌt; bət][ˌaɪ 'ti:][ɪz]['ɔ:lsoʊ] [faʊnd] [tu:; tə][bi:; bi] [mʌtʃ] ['iziə] [tu:; tə] [meɪk] [ə; eɪ][kloʊz][fɪt][baɪ]['faɪlɪŋ][ɔ:f]

but	**it**	**is**	**also**	**found**	**to**	**be**	**much**	**easier**	**to**	**make**	**a**	**close**	**fit**	**by**	**filing**	**off**
但	它	是	还	成立	到	是	很多	更轻松	到	制作	一个	关闭	合身	经过	备案	离开

[ðə; ði][læst] - . - [ɔ:r] - . - [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ðæn; ðən][tu:; tə] [teɪk] [soʊ] [smɔ:l] [ə; eɪ] [kʌt] [wɪð; wɪθ]

the	**last**	**0**	**.**	**002**	**or**	**0**	**.**	**003**	**of**	**an**	**inch**	**than**	**to**	**take**	**so**	**small**	**a**	**cut**	**with**
这	最后的	-	.	-	或者	-	.	-	的	一个	英寸	比	到	拿	所以	小的	一个	切	和

[ə; eɪ] [tu:l] .

a	**tool**	**.**
一个	工具	.

但人们发现，用锉刀锉掉最后 0.002 或 0.003 英寸，比用工具进行如此小的切割要容易得多，这样更容易实现紧密配合。

[ðə; ði] [ə'maʊnt] [ʌv; əv] [ə'laʊəns] [fɔ:r; fər]['faɪlɪŋ] [dɪ'pendz] [ə'pɑ:n][ðə; ði] ['kærəktər] [ʌv; əv][ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ]

The	**amount**	**of**	**allowance**	**for**	**filing**	**depends**	**upon**	**the**	**character**	**of**	**the**	**finishing**
这	数量	的	津贴	为了	备案	取决于	之上	这	特点	的	这	精加工

[kʌt] .

cut	**.**
切	.

锉削余量取决于最终切割的特性。

[sɪns] [ðə; ði] [les] ['faɪlɪŋ][rɪ'kwaɪərd][ðə; ði] ['betər] , [ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] [ʃʊd; ʃəd][bi:; bi] [meɪd] [æz; əz]

Since	**the**	**less**	**filing**	**required**	**the**	**better**	**,**	**the**	**finishing**	**cut**	**should**	**be**	**made**	**as**
自从	这	较少的	备案	必需的	这	更好的	,	这	精加工	切	应该	是	制成	作为

[smu:ð] [æz; əz]['pɑ:səb(ə)l] .

smooth	**as**	**possible**	**.**
光滑的	作为	可能的	.

由于需要锉削的量越少越好，因此最后的切割应该尽可能光滑。

[ðə; ði] [tu:l] [ju:st] [fɔ:r; fər][ðə; ði] ['rʌfɪŋ] [kʌt] [meɪ] ['ɔ:lsoʊ][bi:; bi] [ju:st] [fɔ:r; fər] ['fɪnɪʃɪŋ] ,

The	**tool**	**used**	**for**	**the**	**roughing**	**cut**	**may**	**also**	**be**	**used**	**for**	**finishing**	**,**
这	工具	用过的	为了	这	粗加工	切	可能	还	是	用过的	为了	精加工	,

用于粗加工的工具也可用于精加工。

[bʌt; bət][ˌaɪ 'ti:][ɪz]['ju:ʒuəli; 'ju:ʒəli] ['nesəseri] [tu:; tə][ˌɑ:r 'i:] - ['ʃɑ:rpən] [ˌaɪ 'ti:] .

but	**it**	**is**	**usually**	**necessary**	**to**	**re**	**-**	**sharpen**	**it**	**.**
但	它	是	通常	必要的	到	关于	-	锐化	它	.

但通常需要重新磨利它。

['æftər][ˌaɪ 'ti:][ɪz][ˌri:'set][ɪn][ðə; ði] [tu:l] [poʊst] , [ðə; ði] [pɔɪnt] [ʃʊd; ʃəd][bi:; bi] ['flætnd] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l]['waɪdər] [

After	**it**	**is**	**reset**	**in**	**the**	**tool**	**post**	**,**	**the**	**point**	**should**	**be**	**flattened**	**a**	**little**	**wider**	**[**
后	它	是	重置	在	这	工具	邮政	,	这	观点	应该	是	扁平的	一个	小的	更广泛	[

-]

10	**]**
-	]

在刀架上重新安装后，刀尖应该稍微变宽一些[10]

[ðæn; ðən][ðə; ði] [pɪtʃ] [ʌv; əv][ðə; ði] [fi:d] , [seɪ] [ə'baʊt] ½ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] , [ænd; ənd] ['pærəlel]

than	**the**	**pitch**	**of**	**the**	**feed**	**,**	**say**	**about**	**½**	**of**	**an**	**inch**	**,**	**and**	**parallel**
比	这	沥青	的	这	喂养	,	说	关于	½	的	一个	英寸	,	和	平行线

[wɪð; wɪθ][ðə; ði][wɜ:rk] .

with	**the**	**work**	**.**
和	这	工作	.

比进给的螺距大约 ½ 英寸，并且与工件平行。

[ðɪs] [ɪz] [dʌn] [wɪð; wɪθ][æn; ən] ['ɔɪlstoʊn] .

This	is	done	with	an	oilstone	.
这	是	完毕	和	一个	油石	.

这是用油石完成的。

[fɔːr; fər]['faɪlɪŋ][wɜːrk][ɑːn][ə; eɪ] [leɪð] , [ə; eɪ]['sɪŋg(ə)l][kʌt][faɪl][ɪz] [juːst] .

For	filing	work	on	a	lathe	,	a	single	cut	file	is	used	.
为了	备案	工作	在	一个	车床	,	一个	单身的	切	文件	是	用过的	.

在车床上进行锉削加工时，只需使用单刃锉刀即可。

[ðɪs] [ɪz] [kɔːld] [ə; eɪ] [leɪð] , [ɔːr] [mɪl] [faɪl] .

This	is	called	a	lathe	,	or	mill	file	.
这	是	称为	一个	车床	,	或者	磨	文件	.

这叫做车床，或者铣床。

[ðə; ði] [stroʊk] [ʌv; əv][ðə; ði][faɪl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [sloʊ] , ['stedi] , [ænd; ənd] [streɪt] [ə'krɔːs] [ðə; ði] [ʃæft] .

The	stroke	of	the	file	should	be	slow	,	steady	,	and	straight	across	the	shaft	.
这	中风	的	这	文件	应该	是	慢的	,	稳定的	,	和	直的	穿过	这	轴	.

锉刀的锉削动作应该缓慢、稳定，并沿锉刀轴直线进行。

[ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd] [rʌn] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l]['fæstər][fɔːr; fər]['faɪlɪŋ][ðæn; ðən][fɔːr; fər] ['tɜːrnɪŋ] ,

The	lathe	should	run	a	little	faster	for	filing	than	for	turning	,
这	车床	应该	跑步	一个	小的	快点	为了	备案	比	为了	转弯	,

车床锉削时转速应该比车削时稍快一些。

[ðə; ði]['ɑːbdʒekt] ['biːɪŋ] [tuː; tə][hæv; həv][ðə; ði][wɜːrk] [meɪk] ['sevrəl] [ˌrɛvə'luːʃənz] [fɔːr; fər][ə; eɪ]['sɪŋg(ə)l]

the	object	being	to	have	the	work	make	several	revolutions	for	a	single
这	目的	存在	到	有	这	工作	制作	一些	革命	为了	一个	单身的

[stroʊk] [ʌv; əv][ðə; ði][faɪl] .

stroke	of	the	file	.
中风	的	这	文件	.

目的是让工件在锉刀一次锉削中旋转数圈。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [rʌnz] [tuː] [sloʊ] [ænd; ənd][ðə; ði] [stroʊk] [ʌv; əv][ðə; ði][faɪl][ɪz] [tuː] [fæst] ,

If	the	lathe	runs	too	slow	and	the	stroke	of	the	file	is	too	fast	,
如果	这	车床	跑步	也	慢的	和	这	中风	的	这	文件	是	也	快速地	,

如果车床转速太慢，锉刀行程太快，

[ðə; ði] [ʃæft] , [ɪn'sted] [ʌv; əv] ['biːɪŋ] [faɪld] [raʊnd] , [wɪl] [hæv; həv][ə; eɪ] ['sɪriːz] [ʌv; əv] [flæt] ['pleɪsɪz][ɑːn]

the	shaft	,	instead	of	being	filed	round	,	will	have	a	series	of	flat	places	on
这	轴	,	反而	的	存在	已提交	圆形的	,	将要	有	一个	系列	的	平坦的	地方	在

[ðə; ði] ['sɜːrfɪs] .

the	surface	.
这	表面	.

轴杆不会被锉成圆形，而是在表面形成一系列平面。

['æftər][ðə; ði][wɜːrk][ɪz] ['fɪnɪʃt] [æz; əz][kloʊz][tuː; tə][ðə; ði][dɔːg][æz; əz]['pɑːsəb(ə)l] ,

After	the	work	is	finished	as	close	to	the	dog	as	possible	,
后	这	工作	是	完成的	作为	关闭	到	这	狗	作为	可能的	,

工作完成后，尽可能靠近狗狗。

[rɪ'vɜːrs] [ˌaɪ 'tiː][ɪn][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd] ['fɪnɪʃ] [ðæt][pɑːrt] [wer] [ðə; ði][dɔːg][wʌz; wəz] ['fɑːsənd] .

reverse	it	in	the	lathe	and	finish	that	part	where	the	dog	was	fastened	.
撤销	它	在	这	车床	和	结束	那	部分	在哪里	这	狗	曾是	系紧	.

在车床上反向加工，完成狗爪固定处的加工。

['eksərsaɪz] [noʊ] . [ˌtuː'tuː] .

EXERCISE	No	.	2	.
锻炼	不	.	2	.

练习2。

[ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [ʃæft] [ɪn]['eksərsaɪz][noʊ] . [wʌn] [meɪ] [biː; bi] [juːst] [fɔːr; fər]['eksərsaɪz][noʊ] . [ˌtuː'tuː] .

The	finished	shaft	in	Exercise	No	.	1	may	be	used	for	Exercise	No	.	2	.
这	完成的	轴	在	锻炼	不	.	1	可能	是	用过的	为了	锻炼	不	.	2	.

练习 1 中完成的轴可用于练习 2。

[pleɪs] [ðə; ði] [ʃæft] [ɪn][ðə; ði] [bentʃ] [vaɪs][ænd; ənd][wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [ruːl] [ænd; ənd]['skraɪbər] [leɪ] [ɔːf][ðə; ði]

Place	the	shaft	in	the	bench	vise	and	with	a	rule	and	scriber	lay	off	the
地方	这	轴	在	这	长椅	钳住	和	和	一个	规则	和	抄写员	躺	离开	这

[daɪ'menʃ(ə)nz] :

dimensions	:
方面	:

将轴固定在台钳上，用直尺和划线器标出尺寸：

1¾ [ɪn] . , [θriː][ɪn] . , [ænd; ənd] 1¼ [ɪn] .

1¾	in	.	,	3	in	.	,	and	1¼	in	.
1¾	在	.	,	3	在	.	,	和	1¼	在	.

1¾ 英寸、3 英寸和 1¼ 英寸。

[ðen] ['sentər] [pʌntʃ] [ðə; ði][laɪnz][dʒʌst] [diːp] [ɪ'nʌf] [soʊ][ðæt] [ðeɪ] [kæn; kən][biː; bi] ['iːzəli] [siːn]

Then	center	punch	the	lines	just	deep	enough	so	that	they	can	be	easily	seen
然后	中心	冲床	这	线条	只是	深的	足够的	所以	那	他们	能	是	容易地	已见

[wen] [ðə; ði][wɜːrk][ɪz][ɪn][ðə; ði] [leɪð] .

when	the	work	is	in	the	lathe	.
什么时候	这	工作	是	在	这	车床	.

然后，用中心冲头将线条冲压到刚好能看清的深度，以便在工件车削时能够轻松看到这些线条。

[tɜːrn][ðə; ði][lɑːrdʒ][end][fɜːrst] .

Turn	the	large	end	first	.
转动	这	大的	结尾	第一的	.

先转动大的一端。

[wen] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəseri] [tuː; tə][tɜːrn][ə; eɪ] [fɪkst] ['dɪstəns] , [ɔːr][tuː; tə][ə; eɪ][laɪn][æz; əz][ɪn] [ðɪs] [keɪs]

When	it	is	necessary	to	turn	a	fixed	distance	,	or	to	a	line	as	in	this	case
什么时候	它	是	必要的	到	转动	一个	固定的	距离	,	或者	到	一个	线	作为	在	这	案件

,

,

,

当需要转弯一段固定距离，或者像本例中那样转弯到一条直线上时，

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] [wel] [tuː; tə] [ˌdɪskə'nekt] [ðə; ði] [fiːd] [wen] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [wɪ'ðɪn] [ə'baʊt] ⅛ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ]

it	is	well	to	disconnect	the	feed	when	the	tool	is	within	about	⅛	of	an	inch
它	是	出色地	到	断开	这	喂养	什么时候	这	工具	是	之内	关于	⅛	的	一个	英寸

[frʌm; frəm][ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði][kʌt][ænd; ənd][tuː; tə] [fiːd] [ðə; ði] [tuːl] [ðə; ði][rest][ʌv; əv][ðə; ði]

from	the	end	of	the	cut	and	to	feed	the	tool	the	rest	of	the
从	这	结尾	的	这	切	和	到	喂养	这	工具	这	休息	的	这

['dɪstəns] [baɪ][hænd] .

distance	by	hand	.
距离	经过	手	.

当刀具距离切削末端约 ⅛ 英寸时，最好断开进给，然后用手将刀具送入切削末端。

[ɪf] [ðɪs] [ɪz][nɑːt] [dʌn] , [ðə; ði] [tuːl] [meɪ] ['træv(ə)l] ['fɑːrðər] [ðæn; ðən][ˌaɪ 'tiː][ɪz] [ɪn'tendɪd] [tuː; tə] .

If	this	is	not	done	,	the	tool	may	travel	farther	than	it	is	intended	to	.
如果	这	是	不是	完毕	,	这	工具	可能	旅行	更远	比	它	是	故意的	到	.

如果不这样做，工具可能会行进比预期更远的距离。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['betər] [tuː; tə][tɜːrn][ðə; ði] ['pɔːʃənz] [tuː; tə][biː; bi] ['θredɪd] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l]['ʌndər] ['ræðər] [ðæn; ðən]

It	is	better	to	turn	the	portions	to	be	threaded	a	little	under	rather	than
它	是	更好的	到	转动	这	部分	到	是	螺纹	一个	小的	在下面	相当	比

['oʊvər][saɪz] .

over	size	.
超过	尺寸	.

最好将需要穿线的部件尺寸略小于实际尺寸，而不是略大于实际尺寸。

[fɔːr; fər] [ɪf] [ðeɪ] [ɑːr; ər]['oʊvər][saɪz] , [ðə; ði] [θredz] [wɪl] [nɑːt][fɪt][ðə; ði]['stændərd][saɪz] [nʌt] ,

For	if	they	are	over	size	,	the	threads	will	not	fit	the	standard	size	nut	,
为了	如果	他们	是	超过	尺寸	,	这	线程	将要	不是	合身	这	标准	尺寸	坚果	,

如果尺寸过大，螺纹就无法与标准尺寸的螺母匹配。

[bʌt; bət] [ɪf] ['ʌndər] [saɪz][ðə; ði] [θredz] [duː][nɑːt] [niːd] [tuː; tə][biː; bi][kʌt][soʊ] [diːp] [ɪn]['ɔːrdər][tuː; tə][fɪt]

but	if	under	size	the	threads	do	not	need	to	be	cut	so	deep	in	order	to	fit
但	如果	在下面	尺寸	这	线程	做	不是	需要	到	是	切	所以	深的	在	命令	到	合身

[ðə; ði] [nʌt] .

the	nut	.
这	坚果	.

但如果尺寸偏小，则无需将螺纹切削得那么深即可安装螺母。

[fɔːr; fər] ['meʒərɪŋ] [ðə; ði][da'ɪæmɪtəz][ʌv; əv] [ðɪs] [piːs] [set][ðə; ði]['kælɪpərz][æz; əz] [-]

For	measuring	the	diameters	of	this	piece	set	the	calipers	as	[	11	]
为了	测量	这	直径	的	这	片	放	这	卡尺	作为	[	-	]

为了测量该零件的直径，将游标卡尺设置为[11]

['ækjərətli] [æz; əz]['pɑːsəb(ə)l][baɪ] ['meʒərɪŋ] [frʌm; frəm][ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði] [ruːl] , [æz; əz] [ʃoʊn]

accurately	as	possible	by	measuring	from	the	end	of	the	rule	,	as	shown
准确	作为	可能的	经过	测量	从	这	结尾	的	这	规则	,	作为	所示

[ɪn][fɪg] . - .

in	Fig	.	12	.
在	如图	.	-	.

如图 12 所示，从尺子的末端开始尽可能准确地测量。

[fɪg] .

Fig	.
如图	.

如图。

- [fɪg] . -

12	Fig	.	13
-	如图	.	-

图13

['kʌtɪŋ] ['riːses] . — [ðə; ði] ['sɜːrfɪs] [æt; ət][ðə; ði][end][æz; əz] [wel] [æz; əz][ðə; ði] [rɪ'sesɪz] [bɪ'twiːn]

Cutting	Recess	.	—	The	surface	at	the	end	as	well	as	the	recesses	between
切割	休息	.	—	这	表面	在	这	结尾	作为	出色地	作为	这	凹陷处	之间

[ðə; ði] [θredz] [ænd; ənd][ðə; ði]['teɪpər][ɑːr; ər][kʌt][wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [skwer] - [noʊz] ,

the	threads	and	the	taper	are	cut	with	a	square	-	nose	,
这	线程	和	这	锥形	是	切	和	一个	正方形	-	鼻子	,

切削凹槽——端部表面以及螺纹与锥度之间的凹槽均采用方头铣刀切削。

[ɔːr] ['kʌtɪŋ] - [ɔːf] [tuːl] , [fɪg] . - .

or	cutting	-	off	tool	,	Fig	.	13	.
或者	切割	-	离开	工具	,	如图	.	-	.

或切割工具，图 13。

[ðɪs] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][hæv; həv][ə; eɪ] [ʃɑːrp] [smuːð] [edʒ] ,

This	tool	should	have	a	sharp	smooth	edge	,
这	工具	应该	有	一个	锋利的	光滑的	边缘	,

这个工具应该有锋利光滑的边缘。

[ðə; ði] [pɔɪnt] ['biːɪŋ] [set]['lev(ə)l][wɪð; wɪθ][ðə; ði]['sentər][ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] .

the	point	being	set	level	with	the	center	of	the	lathe	.
这	观点	存在	放	等级	和	这	中心	的	这	车床	.

该点与车床中心线齐平。

[tuː; tə] [prə'duːs] [ə; eɪ] [smuːð] ['fɪnɪʃt] ['sɜːrfɪs] [lɑːrd] [ɔɪl] [ʃʊd; ʃəd] [biː; bi] [juːst] [wɪð; wɪθ] [ə; eɪ] [sloʊ] [fiːd]

To	produce	a	smooth	finished	surface	lard	oil	should	be	used	with	a	slow	feed
到	生产	一个	光滑的	完成的	表面	猪油	油	应该	是	用过的	和	一个	慢的	喂养

[ænd; ənd] [leɪð] [spiːd] .

and	lathe	speed	.
和	车床	速度	.

为了获得光滑的表面，应该使用猪油，并降低进给速度和车床转速。

['æftər] [ðə; ði] [end] [ɪz] [tɜːrnd] [tuː; tə] [saɪz] ,

After	the	end	is	turned	to	size	,
后	这	结尾	是	转向	到	尺寸	,

将末端加工至所需尺寸后，

[rɪ'vɜːrs] [ðə; ði] [wɜːrk] [ɪn] [ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd] [tɜːrn] [ðə; ði] ['ʌðər] [end] [ænd; ənd] [ðə; ði] ['teɪpər] [bɪ'fɔːr]

reverse	the	work	in	the	lathe	and	turn	the	other	end	and	the	taper	before
撤销	这	工作	在	这	车床	和	转动	这	其他	结尾	和	这	锥形	前

['kʌtɪŋ] [ðə; ði] [θredz] .

cutting	the	threads	.
切割	这	线程	.

在车床上反向加工，车削另一端和锥度，然后再切削螺纹。

['tɜːrnɪŋ] ['teɪpər] . — [ðə; ði] ['drɔːɪŋ] [kɔːlz] [fɔːr; fər] [ə; eɪ] ['teɪpər] [ʌv; əv] [wʌn] [ɪntʃ] [pər] [fʊt] .

Turning	Taper	.	—	The	drawing	calls	for	a	taper	of	1	inch	per	foot	.
转弯	锥形	.	—	这	绘画	呼叫	为了	一个	锥形	的	1	英寸	每	脚	.

车削锥度——图纸要求每英尺锥度为 1 英寸。

[ðɪs] [ɪz] [kʌt] [baɪ] ['juːzɪŋ] [ə; eɪ] ['teɪpər] [ə'tætʃmənt] , [ɔːr] [baɪ] ['setɪŋ] [ðə; ði] [teɪl] - [stɑːk] [ɔːf] ['sentər] .

This	is	cut	by	using	a	taper	attachment	,	or	by	setting	the	tail	-	stock	off	center	.
这	是	切	经过	使用	一个	锥形	依恋	,	或者	经过	环境	这	尾巴	-	库存	离开	中心	.

这是通过使用锥形附件或将尾座偏离中心进行切割的。

[æz; əz] [moʊst] [leɪðz] [ɑːr; ər] [nɑːt] [prə'vaɪdɪd] [wɪð; wɪθ] [ə; eɪ] ['teɪpər] [ə'tætʃmənt] , [ðə; ði] ['lætər] ['meθəd]

As	most	lathes	are	not	provided	with	a	taper	attachment	,	the	latter	method
作为	最多	车床	是	不是	假如	和	一个	锥形	依恋	,	这	后者	方法

[wɪl] [biː; bi] [juːst] .

will	be	used	.
将要	是	用过的	.

由于大多数车床没有配备锥度附件，因此将采用后一种方法。

[ɪf] [ðə; ði] [wɜːrk] [wʌz; wəz] - [ɪntʃɪz] [lɔːŋ] ,

If	the	work	was	12	inches	long	,
如果	这	工作	曾是	-	英寸	长的	,

如果作品长12英寸，

[ðə; ði] [teɪl] - [stɑːk] [wʊd] [biː; bi] [muːvd] [ɔːf] ['sentər] ½ [ɪntʃ] [tuː; tə] [tɜːrn] [ə; eɪ] ['teɪpər] [ʌv; əv] [wʌn] [ɪntʃ]

the	tail	-	stock	would	be	moved	off	center	½	inch	to	turn	a	taper	of	1	inch
这	尾巴	-	库存	会	是	已搬	离开	中心	½	英寸	到	转动	一个	锥形	的	1	英寸

[pər] [fʊt] .

per	foot	.
每	脚	.

将尾座偏离中心 ½ 英寸，以车削出每英尺 1 英寸的锥度。

[ˌaɪ 'tiː] ['biːɪŋ] ['oʊnli] [sɪks] [ɪntʃɪz] [lɔːŋ] , [ðə; ði] [teɪl] - [stɑːk] [ɪz] [set] [ɔːf] ['sentər] [bʌt; bət] [hæf] [ðæt] [ə'maʊnt]

It	being	only	6	inches	long	,	the	tail	-	stock	is	set	off	center	but	half	that	amount
它	存在	仅有的	6	英寸	长的	,	这	尾巴	-	库存	是	放	离开	中心	但	一半	那	数量

,

,

,

由于尾座只有 6 英寸长，所以它偏离中心的位置只有这个值的一半。

[ɔːr] ¼ [ɪntʃ] .
or ¼ inch .
或者 ¼ 英寸 .

或 ¼ 英寸。

[bɪˈfɔːr] [ˈteɪkɪŋ] [ðə; ði] [ˈfɪnɪʃɪŋ] [kʌt] ,
Before taking the finishing cut ,
前 采取 这 精加工 切 ,

在进行最后一次修剪之前，

[ˈkælɪpər][bəuθ][ˈɛndz][tuː; tə] [pruːv] [ðæt][ðə; ði] [leɪð] [ɪz] [ˈkʌtɪŋ] [ðə; ði] [kəˈrekt] [ˈteɪpər] .
caliper both ends to prove that the lathe is cutting the correct taper .
卡尺 两个都 结束 到 证明 那 这 车床 是 切割 这 正确的 锥形 .

用卡尺测量两端，以证明车床切削出的锥度正确。

[θred] [ˈkʌtɪŋ]
THREAD CUTTING
线 切割

线切割

[ðə; ði] [θredz] [ɑːr; ər][kʌt][tuː; tə][fɪt] ½ [ɪntʃ] [ænd; ənd] ⅝ [ɪntʃ] [nʌts] [ˈhævɪŋ] [juˈnaɪtɪd] [steɪts] [ˈstændərd]
The threads are cut to fit ½ inch and ⅝ inch nuts having United States Standard
这 线程 是 切 到 合身 ½ 英寸 和 ⅝ 英寸 坚果 拥有 团结的 各州 标准
[θredz] .
threads .
线程 .

螺纹切割成适合 1/2 英寸和 5/8 英寸的美国标准螺纹螺母。

[ðiːz] [θredz] [ɑːr; ər] [ˈflætnd] [æt; ət][ðə; ði][tɑːp][ænd; ənd] [ˈbɑːtəm] [tuː; tə][ðə; ði] [əˈmaʊnt] [ʌv; əv] ⅛
These threads are flattened at the top and bottom to the amount of ⅛
这些 线程 是 扁平的 在 这 顶部 和 底部 到 这 数量 的 ⅛
[ʌv; əv][ðə; ði] [pɪtʃ] [ɪnˈsted] [ʌv; əv] [ˈbiːɪŋ] [ʃɑːrp] [ˈpɔɪntɪd] [æz; əz][ɪn][ðə; ði] [keɪs] [ʌv; əv]['stændərd][viː] -
of the pitch instead of being sharp pointed as in the case of Standard V -
的 这 沥青 反而 的 存在 锋利的 尖 作为 在 这 案件 的 标准 V -
[θredz] .
threads .
线程 .

这些螺纹的顶部和底部被压扁至螺距的八分之一，而不是像标准 V 形螺纹那样尖锐。

[pɪtʃ] . — [ðə; ði] [pɪtʃ] [ʌv; əv][ðə; ði] [θred] [ɪz][ðə; ði] ['dɪstəns] [frʌm; frəm][ðə; ði]['sentər][ʌv; əv][wʌn]
Pitch . — The pitch of the thread is the distance from the center of one
沥青 . — 这 沥青 的 这 线 是 这 距离 从 这 中心 的 一
[θred] [tuː; tə][ðə; ði]['sentər][ʌv; əv][ðə; ði][wʌn] [əˈdʒɔɪnɪŋ] .
thread to the center of the one adjoining .
线 到 这 中心 的 这 一 相邻的 .

螺距——线的螺距是指一根线的中心到相邻线的中心的距离。

[ɑːn][ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði]['eksərsaɪz] ['hævɪŋ] - [θredz] [pər] [ɪntʃ] [ðə; ði] [pɪtʃ] [ɪz] ¹⁄₁₃ [ʌv; əv][æn; ən]
On the end of the exercise having 13 threads per inch the pitch is ¹⁄₁₃ of an
在 这 结尾 的 这 锻炼 拥有 - 线程 每 英寸 这 沥青 是 ¹⁄₁₃ 的 一个
[ɪntʃ] [soʊ] [ðæt] [ðə; ði][wɪdθ; wɪtθ][ʌv; əv][ðə; ði] [flæt] [æt; ət][ðə; ði][tɑːp][ænd; ənd] ['bɑːtəm] [ʌv; əv] [ðɪs] [-
inch so that the width of the flat at the top and bottom of this [12
英寸 所以 那 这 宽度 的 这 平坦的 在 这 顶部 和 底部 的 这 [-
]
]
]

在练习结束时，每英寸有 13 圈螺纹，螺距为 1/13 英寸，因此该[12]顶部和底部的平面宽度

[θred] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] ⅛ [ʌv; əv] ¹⁄₁₃ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] , [ɔːr][əˈbaʊt] . - [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] .
thread should be ⅛ of ¹⁄₁₃ of an inch , or about . 009 of an inch .
线 应该 是 ⅛ 的 ¹⁄₁₃ 的 一个 英寸 , 或者 关于 . - 的 一个 英寸 .

螺纹长度应为 ⅛ 英寸的 ¹⁄₁₃ 英寸，或约 0.009 英寸。

[liːd] . — [ðə; ði] [liːd] [ʌv; əv][ðə; ði] [θred] [ɪz][ðə; ði] ['dɪstəns] [ə; eɪ][nʌt][ɑːn][ðə; ði] [skruː] [wɪl] ['træv(ə)l]

Lead	.	—	The	lead	of	the	thread	is	the	distance	a	nut	on	the	screw	will	travel
带领	.	—	这	带领	的	这	线	是	这	距离	一个	坚果	在	这	拧紧	将要	旅行

[ɪn] ['meɪkɪŋ] [wʌn] [kəm'pliːt] [tɜːrn] .

in	making	one	complete	turn	.
在	制作	一	完全的	转动	.

螺纹导程——螺纹导程是指螺母在螺钉上旋转一周所移动的距离。

[fɔːr; fər]['sɪŋg(ə)l] [θredz] [ðə; ði] [pɪtʃ] [ænd; ənd] [liːd] [ɑːr; ər][ðə; ði] [seɪm] ,

For	single	threads	the	pitch	and	lead	are	the	same	,
为了	单身的	线程	这	沥青	和	带领	是	这	相同的	,

单螺纹的螺距和导程相同。

[bʌt; bət][fɔːr; fər]['dʌb(ə)l] [θredz] [ðə; ði] [liːd] [ɪz][twaɪs][ðə; ði] [pɪtʃ] .

but	for	double	threads	the	lead	is	twice	the	pitch	.
但	为了	双倍的	线程	这	带领	是	两次	这	沥青	.

但对于双股线来说，导线长度是螺距的两倍。

['graɪndɪŋ] [tuːl] . — [ðə; ði][saɪdz][ʌv; əv][juː] . [es] . [es] . [θredz] [fɔːrm][æn; ən]['æŋg(ə)l][ʌv; əv] - [dɪ'griːz]

Grinding	Tool	.	—	The	sides	of	U	.	S	.	S	.	threads	form	an	angle	of	60	degrees
研磨	工具	.	—	这	侧面	的	U	.	S	.	S	.	线程	形式	一个	角度	的	-	学位

.

:

.

研磨工具——USS螺纹的侧面形成60度角。

[tuː; tə][kʌt] [ðɪs] [θred] [ɪn][ə; eɪ] [leɪð] , [ə; eɪ] [tuːl] [ðə; ði] [seɪm] [ʃeɪp] [æz; əz][ðə; ði] [θredz] [ɪz] [juːst] .

To	cut	this	thread	in	a	lathe	,	a	tool	the	same	shape	as	the	threads	is	used	.
到	切	这	线	在	一个	车床	,	一个	工具	这	相同的	形状	作为	这	线程	是	用过的	.

要在车床上加工这种螺纹，需要使用与螺纹形状相同的刀具。

[ə; eɪ] [geɪdʒ] [fɔːr; fər]['graɪndɪŋ] [ðɪs] [tuːl] ['ækjərətli] [ɪz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . - .

A	gauge	for	grinding	this	tool	accurately	is	shown	in	Fig	.	14	.
一个	测量	为了	研磨	这	工具	准确	是	所示	在	如图	.	-	.

图 14 显示了用于精确研磨该工具的量规。

[fɪg] .

Fig	.
如图	.

如图。

- [fɪg] .

14	Fig	.
-	如图	.

图 14

- [fɪg] . -

15	Fig	.	16
-	如图	.	-

图16

[ɪf] [ə; eɪ][juː] . [es] . [es] . [θred] [geɪdʒ] [ɪz][nɑːt][ə'veɪləb(ə)l] ,

If	a	U	.	S	.	S	.	thread	gauge	is	not	available	,
如果	一个	U	.	S	.	S	.	线	测量	是	不是	可用的	,

如果没有 USS 螺纹规，

[ðə; ði] [tuːl] [kæn; kən][biː; bi] [graʊnd] [wɪð; wɪθ][ðə; ði][eɪd][ʌv; əv][ə; eɪ]['regjələr] [θred] [ænd; ənd]['sentər]

the	tool	can	be	ground	with	the	aid	of	a	regular	thread	and	center
这	工具	能	是	地面	和	这	援助	的	一个	常规的	线	和	中心

[geɪdʒ] ,

gauge	,
测量	,

可以使用普通螺纹规和中心规对该工具进行研磨。

[ʃoʊn] [ɪn] [fɪg] . - .
shown in Fig . 15 .
所示 在 如图 . - .

如图15所示。

[wɪð; wɪθ] [sʌtʃ] [ə; eɪ] [geɪdʒ] [ðə; ði] ['æŋg(ə)l] [kæn; kən] [biː; bi] [graʊnd] ['ækjərətli] ,
With such a gauge the angle can be ground accurately ,
和 这样的 一个 测量 这 角度 能 是 地面 准确 ,

有了这样的量规，就可以精确地研磨角度。

[bʌt; bət] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [biː; bi] ['nesəseri] [tuː; tə] ['meʒər] [ðə; ði] [flæt] [pɔɪnt] [wɪð; wɪθ] [ə; eɪ] [ruːl] .
but it will be necessary to measure the flat point with a rule .
但 它 将要 是 必要的 到 措施 这 平坦的 观点 和 一个 规则 .

但需要用尺子测量平点。

[ðə; ði] [tɑːp] [ʌv; əv] [ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd] [biː; bi] [graʊnd] [soʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [biː; bi] [ə'prɑːksɪmətli] [ɪn] [ə; eɪ]
The top of the tool should be ground so that it will be approximately in a
这 顶部 的 这 工具 应该 是 地面 所以 那 它 将要 是 大约 在 一个
[ˌhɔːrɪ'zɑːnt(ə)l] [pleɪn] [wen] [set] [ɪn] [ðə; ði] [leɪð] .
horizontal plane when set in the lathe .
水平的 飞机 什么时候 放 在 这 车床 .

刀具顶部应磨平，以便在车床上安装时大致处于水平面上。

[wer] [ðə; ði] [θred] [tuː; tə] [biː; bi] [kʌt] [ɪz] [æz; əz] [faɪn] [æz; əz] - [pər] [ɪntʃ] [ðə; ði] [flæt] ['sɜːrfɪs] [æt; ət]
Where the thread to be cut is as fine as 13 per inch the flat surface at
在哪里 这 线 到 是 切 是 作为 美好的 作为 - 每 英寸 这 平坦的 表面 在
[ðə; ði] [pɔɪnt] [ʌv; əv] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [soʊ] [smɔːl] [ðæt] [ðə; ði] [ɪk'striːm] [pɔɪnt] [kæn; kən] [biː; bi] [ɔɪl] - [stoʊnd]
the point of the tool is so small that the extreme point can be oil - stoned
这 观点 的 这 工具 是 所以 小的 那 这 极端 观点 能 是 油 - 吸食大麻
[ɔːf] [ɪn'sted] [ʌv; əv] ['biːɪŋ] ['teɪkən] [ɔːf] [wɪð; wɪθ] [ðə; ði] ['graɪndɪŋ] [wiːl] .
off instead of being taken off with the grinding wheel .
离开 反而 的 存在 已采取 离开 和 这 研磨 车轮 .

当要切割的螺纹细至每英寸 13 根时，刀具尖端的平面非常小，以至于可以用油石磨掉尖端，而不是用砂轮磨掉。

[ðə; ði] [flæt] [pɔɪnt] [ʃʊd; ʃəd] ['nevər] [biː; bi] ['waɪdər] [ðæn; ðən] [ðə; ði] ['stændərd] [saɪz] ,
The flat point should never be wider than the standard size ,
这 平坦的 观点 应该 绝不 是 更广泛 比 这 标准 尺寸 ,

平头部分的宽度绝不能超过标准尺寸。

[bʌt; bət] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [ə; eɪ] ['lɪt(ə)l] [tuː] ['nærəʊ] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [meɪk] ['veri] ['lɪt(ə)l] ['dɪfrəns] [ɪn] ['ɔːrd(ə)neri]
but if it is a little too narrow it will make very little difference in ordinary
但 如果 它 是 一个 小的 也 狭窄的 它 将要 制作 非常 小的 不同之处 在 普通的
[leɪð] [wɜːrk] .
lathe work .
车床 工作 .

但如果稍微窄一些，对普通车床加工的影响微乎其微。

['setɪŋ] [tuːl] . — [tuː; tə] [set] [ðə; ði] [tuːl] [soʊ] [ðæt] [bəuθ] [saɪdz] [ʌv; əv] [ðə; ði] [θred] [wɪl] [hæv; həv] [ðə; ði]
Setting Tool . — To set the tool so that both sides of the thread will have the
环境 工具 . — 到 放 这 工具 所以 那 两个都 侧面 的 这 线 将要 有 这
[seɪm] ['æŋg(ə)l] ,
same angle ,
相同的 角度 ,

定位工具——用于定位工具，使螺纹两侧的角度相同。

[ðə; ði] [θred] [geɪdʒ] [ɪz] [juːst] [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn] [fɪg] . - .
the thread gauge is used as shown in Fig . 16 .
这 线 测量 是 用过的 作为 所示 在 如图 . - .

螺纹规的使用方法如图 16 所示。

[ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][set][ɑːn][ə; eɪ]['lev(ə)l][wɪð; wɪθ][ðə; ði]['sentər][ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] .

The	tool	should	be	set	on	a	level	with	the	center	of	the	lathe	.
这	工具	应该	是	放	在	一个	等级	和	这	中心	的	这	车床	.

刀具应设置在与车床中心齐平的位置。

[haʊ] [leɪð] [ɪz] [gɪrd] . — [tuː; tə][kʌt] - [θredz] [pər] [ɪntʃ] [ðə; ði][wɜːrk][mʌst; məst] [meɪk] -

How	Lathe	is	Geared	.	—	To	cut	13	threads	per	inch	the	work	must	make	13
如何	车床	是	齿轮	.	—	到	切	-	线程	每	英寸	这	工作	必须	制作	-

[ˌrɛvə'luːʃənz] [waɪl] [ðə; ði] ['kærɪdʒ] ,

revolutions	while	the	carriage	,
革命	尽管	这	运输	,

车床的传动方式——为了每英寸切削13个螺纹，工件必须旋转13圈，而滑架则.....

[wɪtʃ] ['kæriz] [ðə; ði] [tuːl] , ['trævlz] [wʌn] [ɪntʃ] .

which	carries	the	tool	,	travels	one	inch	.
哪个	携带	这	工具	,	旅行	一	英寸	.

它携带工具，移动一英寸。

[fɔːr; fər] [ðɪs] ['pɜːrpəs] [ðə; ði] [leɪð] ['spɪnd(ə)l][ɪz] [kə'nektɪd] [-]

For	this	purpose	the	lathe	spindle	is	connected	[	13	]
为了	这	目的	这	车床	主轴	是	连接	[	-	]

为此，车床主轴被连接起来[13]

[tuː; tə][ðə; ði] [liːd] [skruː] [wɪð; wɪθ][ðə; ði]['prɑːpər][saɪz] ['gɪrz] [ænd; ənd][ðə; ði] [liːd] [skruː] [tuː; tə][ðə; ði]

to	the	lead	screw	with	the	proper	size	gears	and	the	lead	screw	to	the
到	这	带领	拧紧	和	这	恰当的	尺寸	齿轮	和	这	带领	拧紧	到	这

['kærɪdʒ] [baɪ][ə; eɪ][splɪt] [nʌt] .

carriage	by	a	split	nut	.
运输	经过	一个	分裂	坚果	.

通过合适尺寸的齿轮将丝杠连接到滑架，并通过开口螺母将丝杠连接到滑架。

[ðɪs] [splɪt] [nʌt] [ɪz] [bæk] [ʌv; əv][ðə; ði] ['kærɪdʒ] ['eɪprən][ænd; ənd][ɪz]['oʊpənd][ænd; ənd] [kloʊzd] [baɪ][ðə; ði]

This	split	nut	is	back	of	the	carriage	apron	and	is	opened	and	closed	by	the
这	分裂	坚果	是	后退	的	这	运输	围裙	和	是	打开	和	关闭	经过	这

['levər][iː] ,

lever	E	,
杠杆	E	,

这个分体螺母位于托架裙板的后部，由杠杆 E 控制打开和关闭。

[fɪg] . - .

Fig	.	17	.
如图	.	-	.

图17。

[fɪg] . -

Fig	.	17
如图	.	-

图17

[fɪg] . -

Fig	.	18
如图	.	-

图18

[ə; eɪ] . ['ɪndeks] [pleɪt]

A	.	Index	Plate
一个	.	指数	盘子

A. 索引板

[biː] . [stʌd] [gɪr]

B	.	Stud	Gear
B	.	钉子	齿轮

B.螺柱齿轮

[siː] . [skruː] [gɪr]
C . **Screw** **Gear**
C . 拧紧 齿轮

C. 螺旋齿轮

[diː] . [ˌɪntərˈmiːdiət] [ɔːr]['aɪd(ə)l] [gɪr]
D . **Intermediate** **or** **Idle** **Gear**
D . 中间的 或者 闲置的 齿轮

D. 中间齿轮或怠速齿轮

[iː] . ['levər] [fɔːr; fər] [kə'nektɪŋ] ['kærɪdʒ] [tuː; tə] [liːd] [skruː]
E . **Lever** **for** **connecting** **Carriage** **to** **Lead** **Screw**
E . 杠杆 为了 连接 运输 到 带领 拧紧

E. 用于连接滑架和丝杠的杠杆

[dʒeɪ] . ['levər] [fɔːr; fər] [,diskə'nektiŋ] [ænd; ənd] [riˈvəːsiŋ] [fiːd]
J . **Lever** **for** **Disconnecting** **and** **Reversing** **Feed**
J . 杠杆 为了 断开连接 和 逆转 喂养

J. 用于断开和反转馈线的杠杆

[keɪ] . [əˈdʒʌstəb(ə)l][stɑːp][fɔːr; fər] [θred] ['kʌtɪŋ]
K . **Adjustable** **Stop** **for** **Thread** **Cutting**
K . 可调节的 停止 为了 线 切割

K. 螺纹切割用可调挡块

[ɪf] [ðə; ði] [liːd] [skruː] [ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] [hæz; həz][sɪks] [θredz] [pər] [ɪntʃ] ,
If **the** **lead** **screw** **of** **the** **lathe** **has** **6** **threads** **per** **inch** **,**
如果 这 带领 拧紧 的 这 车床 有 6 线程 每 英寸 ,

如果车床的丝杠每英寸有6个螺纹，

[ðə; ði] ['gɪrɪŋ] [tuː; tə] [kʌt] - [θredz] [pər] [ɪntʃ] [mʌst; məst][hæv; həv][ðə; ði] [seɪm] ['reɪʃioʊ][æz; əz][sɪks][ɪz]
the **gearing** **to** **cut** **13** **threads** **per** **inch** **must** **have** **the** **same** **ratio** **as** **6** **is**
这 齿轮 到 切 - 线程 每 英寸 必须 有 这 相同的 比率 作为 6 是
[tuː; tə] - .
to **13** **.**
到 - .

每英寸切削 13 个螺纹的齿轮比必须等于 6 比 13。

[tuː; tə] [kʌt] - [θredz] [ðə; ði]['reɪʃioʊ] [wʊd] [biː; bi][sɪks][tuː; tə] - .
To **cut** **16** **threads** **the** **ratio** **would** **be** **6** **to** **16** **.**
到 切 - 线程 这 比率 会 是 6 到 - .

要剪出 16 根线，比例为 6:16。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz][nɑːt] ['nesəseri] [tuː; tə] ['fɪgjər] [ðə; ði][saɪz][ʌv; əv] ['gɪrz] [fɔːr; fər][ðə; ði] ['dɪfrənt] [-]
It **is** **not** **necessary** **to** **figure** **the** **size** **of** **gears** **for** **the** **different** **[** **14** **]**
它 是 不是 必要的 到 数字 这 尺寸 的 齿轮 为了 这 不同的 [-]

无需计算不同齿轮的尺寸[14]

[θredz] [æz; əz][ɔːl] [leɪðz] [ɑːr; ər][prəˈvaɪdɪd][wɪð; wɪθ][æn; ən]['ɪndeks] [pleɪt] [ðæt] ['dezigneits] [ðə; ði]
threads **as** **all** **lathes** **are** **provided** **with** **an** **index** **plate** **that** **designates** **the**
线程 作为 全部 车床 是 假如 和 一个 指数 盘子 那 指定 这
['prɑːpər][saɪz] ['gɪrz] [tuː; tə][biː; bi] [pleɪst] [ɑːn][ðə; ði] [stʌd] [biː][ænd; ənd] [skruː] [siː] ,
proper **size** **gears** **to** **be** **placed** **on** **the** **stud** **B** **and** **screw** **C** **,**
恰当的 尺寸 齿轮 到 是 放置 在 这 钉子 B 和 拧紧 C ,

螺纹方面，所有车床都配有分度盘，用于指示应安装在螺柱 B 和螺钉 C 上的合适尺寸的齿轮。

[fɪg] .
Fig **.**
如图 .

如图。

- , [fɔːr; fər][ðə; ði] [dɪˈzaɪrd] [θred] .

17	,	for	the	desired	thread	.
-	,	为了	这	想要的	线	.

17，用于所需的螺纹。

[tuː; tə] [set] [tʃeɪndʒ] [gɪr] . — [tuː; tə] [tʃeɪndʒ] [ðiːz] ['gɪrz] ,

To	Set	Change	Gear	.	—	To	change	these	gears	,
到	放	改变	齿轮	.	—	到	改变	这些	齿轮	,

设置换挡档位——要更换这些档位，

[fɜːrst]['luːs(ə)n][ðə; ði] [nʌts] ['hoʊldɪŋ][ðə; ði] [stʌd] [ænd; ənd] [skruː] ['gɪrz] [biː][ænd; ənd][siː] . [nekst]['luːs(ə)n]

first	loosen	the	nuts	holding	the	stud	and	screw	gears	B	and	C	.	Next	loosen
第一的	松开	这	坚果	保持	这	钉子	和	拧紧	齿轮	B	和	C	.	下一个	松开

[ðə; ði] [nʌt]

the	nut
这	坚果

首先松开固定螺柱和螺杆齿轮 B 和 C 的螺母。接下来松开螺母。

[dʒiː] . [ðɪs] [wɪl] [əˈlaʊ] [ðə; ði] [ˌɪntərˈmiːdiət] [gɪr] [tuː; tə][drɑːp] [əˈweɪ] [frʌm; frəm][ðə; ði] [stʌd] [gɪr] [biː] .

G	.	This	will	allow	the	intermediate	gear	to	drop	away	from	the	stud	gear	B	.
G	.	这	将要	允许	这	中间的	齿轮	到	降低	离开	从	这	钉子	齿轮	B	.

G. 这将使中间齿轮脱离螺柱齿轮 B。

[ðen] ['luːs(ə)n][ðə; ði] [nʌt] [eɪtʃ][soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [ˌɪntərˈmiːdiət] [gɪr] [kæn; kən][biː; bi] [drɔːn] [bæk] [əˈweɪ]

Then	loosen	the	nut	H	so	that	the	intermediate	gear	can	be	drawn	back	away
然后	松开	这	坚果	H	所以	那	这	中间的	齿轮	能	是	绘制	后退	离开

[frʌm; frəm][ðə; ði] [gɪr] [ɑːn][ðə; ði] [liːd] [skruː] [siː] .

from	the	gear	on	the	lead	screw	C	.
从	这	齿轮	在	这	带领	拧紧	C	.

然后松开螺母 H，使中间齿轮可以远离丝杠 C 上的齿轮。

[wen] [ðə; ði] ['gɪrz] [ɑːr; ər] [pʊt] [təˈgeðər] ,

When	the	gears	are	put	together	,
什么时候	这	齿轮	是	放	一起	,

当齿轮组装在一起时，

[ðeɪ] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][set][soʊ] [ðæt] [ðer; ðər] [wɪl] [biː; bi][ə; eɪ]['lɪt(ə)l] [slæk] , [ɔːr] [lɔːst] ['moʊʃ(ə)n] ,

they	should	be	set	so	that	there	will	be	a	little	slack	,	or	lost	motion	,
他们	应该	是	放	所以	那	那里	将要	是	一个	小的	松弛	,	或者	丢失的	运动	,

设置时应留出一些松弛或运动损失。

[bɪˈtwiːn] [ðə; ði] ['dɪfrənt] ['gɪrz] .

between	the	different	gears	.
之间	这	不同的	齿轮	.

不同档位之间。

[ɪf] [ðeɪ] [ɑːr; ər][set] [tuː] [kloʊz] [təˈgeðər] ,

If	they	are	set	too	close	together	,
如果	他们	是	放	也	关闭	一起	,

如果它们摆放得太近，

[ðeɪ] [wɪl] [meɪk] [ə; eɪ] [greɪt] [diːl] [ʌv; əv] [nɔɪz] [wen] ['rʌnɪŋ] [ænd; ənd][ðer; ðər][ɪz]['ɔːlsoʊ]['deɪndʒər]

they	will	make	a	great	deal	of	noise	when	running	and	there	is	also	danger
他们	将要	制作	一个	伟大的	交易	的	噪音	什么时候	跑步	和	那里	是	还	危险

[ʌv; əv] ['breɪkɪŋ] [ðə; ði] [tiːθ] .

of	breaking	the	teeth	.
的	打破	这	牙齿	.

它们奔跑时会发出很大的噪音，而且还有牙齿断裂的危险。

[waɪl] [ɔːl] [leɪðz] [ɑːr; ər][nɑːt] [dɪ'zaɪnd] [ə'laɪk][ðə; ði] ['meθəd] [ʌv; əv] ['tʃeɪndʒɪŋ] [ðə; ði] ['gɪrz] [ɪz] ['veri]
While **all** **lathes** **are** **not** **designed** **alike** **the** **method** **of** **changing** **the** **gears** **is** **very**
尽管 全部 车床 是 不是 设计 同样 这 方法 的 变化 这 齿轮 是 非常
[mʌtʃ] [ðə; ði] [seɪm] [ɑːn][ɔːl] [mə'ʃiːnz] [ɪk'sept] [ðoʊz] ['hævɪŋ] [ðə; ði] [kwɪk] [tʃeɪndʒ] - [gɪr] [dɪ'vaɪs] .
much **the** **same** **on** **all** **machines** **except** **those** **having** **the** **quick** **change** **-** **gear** **device** **.**
很多 这 相同的 在 全部 机器 除了 那些 拥有 这 快的 改变 - 齿轮 设备 .

虽然所有车床的设计都不尽相同，但除了那些配备快速换挡装置的车床外，所有车床的换挡方法都大同小异。

[wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [leɪð] ['hævɪŋ] [sʌtʃ] [ə; eɪ] [dɪ'vaɪs] ,
With **a** **lathe** **having** **such** **a** **device** **,**
和 一个 车床 拥有 这样的 一个 设备 ,

如果车床配备了这样的装置，

[ɪn'sted] [ʌv; əv] ['tʃeɪndʒɪŋ] [ðə; ði] ['gɪrz] [ɑːn][ðə; ði] [stʌd] [ænd; ənd] [skruː] [ðə; ði] [seɪm] [rɪ'zʌlt] [ɪz]
instead **of** **changing** **the** **gears** **on** **the** **stud** **and** **screw** **the** **same** **result** **is**
反而 的 变化 这 齿轮 在 这 钉子 和 拧紧 这 相同的 结果 是
[əb'teɪnd] [baɪ] ['ʃɪftɪŋ] [ə; eɪ][ˌkɑːmbɪ'neɪʃ(ə)n][ʌv; əv]['levərz] .
obtained **by** **shifting** **a** **combination** **of** **levers** **.**
获得 经过 转变 一个 组合 的 杠杆 .

与其更换螺柱和螺钉上的齿轮，不如通过移动一组杠杆来获得相同的结果。

[waɪ] [fiːd] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [ˌdɪskə'nektɪd] . — [ðə; ði] ['mekənɪzəm] [ðæt] [kən'troʊlz][ðə; ði] [fiːd] , [ɔːr]
Why **Feed** **Should** **Be** **Disconnected** **.** **—** **The** **mechanism** **that** **controls** **the** **feed** **,** **or**
为什么 喂养 应该 是 断开连接 . — 这 机制 那 控制 这 喂养 , 或者
['træv(ə)l] ,
travel **,**
旅行 ,

为什么要断开进给装置——控制进给或行程的机制，

[ʌv; əv][ðə; ði] [tuːl] [wen] ['kʌtɪŋ] [θredz] [ɪz] [ˌɪndɪ'pendənt] [ʌv; əv] [ðæt] [juːst] [fɔːr; fər][ðə; ði] [fiːd] [wen]
of **the** **tool** **when** **cutting** **threads** **is** **independent** **of** **that** **used** **for** **the** **feed** **when**
的 这 工具 什么时候 切割 线程 是 独立的 的 那 用过的 为了 这 喂养 什么时候
['duːɪŋ] [pleɪn] ['tɜːrnɪŋ] .
doing **plain** **turning** **.**
正在做 清楚的 转弯 .

切削螺纹时使用的刀具与进行普通车削时用于进给的刀具是相互独立的。

[ðə; ði] [tuː] ['fiːdz] ['juːʒuəli; 'juːʒəli] [rʌn] [æt; ət] ['dɪfrənt] [spiːdz] [soʊ] [ðæt] [ɪf] [ðeɪ] [ɑːr; ər][bəuθ][ɪn]
The **two** **feeds** **usually** **run** **at** **different** **speeds** **so** **that** **if** **they** **are** **both** **in**
这 二 饲料 通常 跑步 在 不同的 速度 所以 那 如果 他们 是 两个都 在
['ækʃ(ə)n][æt; ət][ðə; ði] [seɪm] [taɪm][ðə; ði] ['gɪrz] [ɪn][ðə; ði] ['kærɪdʒ] [wɪl] [breɪk] .
action **at** **the** **same** **time** **the** **gears** **in** **the** **carriage** **will** **break** **.**
行动 在 这 相同的 时间 这 齿轮 在 这 运输 将要 休息 .

这两个进给装置通常以不同的速度运行，因此如果它们同时运行，托架中的齿轮就会损坏。

[fɔːr; fər] [ðɪs] ['riːz(ə)n] [ɔːl] [leɪðz] [ɑːr; ər][prə'vaɪdɪd][wɪð; wɪθ][sʌm; səm] [miːnz] [ʌv; əv] [ˌdiskə'nektiŋ] [ðə; ði]
For **this** **reason** **all** **lathes** **are** **provided** **with** **some** **means** **of** **disconnecting** **the**
为了 这 原因 全部 车床 是 假如 和 一些 方法 的 断开连接 这
[fiːd] [juːst] [fɔːr; fər][pleɪn] ['tɜːrnɪŋ] [wen] ['kʌtɪŋ] [θredz] .
feed **used** **for** **plain** **turning** **when** **cutting** **threads** **.**
喂养 用过的 为了 清楚的 转弯 什么时候 切割 线程 .

因此，所有车床都配备了某种装置，用于在切削螺纹时断开用于平车的进给。

[tuː; tə] [ˌdiskə'nekt] [ðə; ði] [fiːd] [ɑːn][ðə; ði] [leɪð] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] .
To **disconnect** **the** **feed** **on** **the** **lathe** **shown** **in** **Fig** **.**
到 断开 这 喂养 在 这 车床 所示 在 如图 .

断开图中所示车床上的进给装置。

- , [muːv] [ðə; ði]['levər][dʒeɪ][tuː; tə][ðə; ði]['sentrəl] , [ɔːr] ['nuːtrəl] , [pə'zɪʃ(ə)n] .
17 **,** **move** **the** **lever** **J** **to** **the** **central** **,** **or** **neutral** **,** **position** **.**
- , 移动 这 杠杆 J 到 这 中央 , 或者 中性的 , 位置 .

17，将操纵杆 J 移至中间位置，或空挡位置。

[ðɪs] [ʃʊd; ʃəd] ['ɔːlweɪz] [biː; bi] [dʌn] [bɪ'fɔːr] ['staːtiŋ] [tuː; tə] [kʌt] [ðə; ði] [θredz] .

This	should	always	be	done	before	starting	to	cut	the	threads	.
这	应该	总是	是	完毕	前	开始	到	切	这	线程	.

这必须在开始剪线之前完成。

[spiːd] [ʌv; əv] [leɪð] . — [ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd] [rʌn] ['sloʊər] [fɔːr; fər] ['kʌtɪŋ] [θredz] [ðæn; ðən] [fɔːr; fər]

Speed	of	Lathe	.	—	The	lathe	should	run	slower	for	cutting	threads	than	for
速度	的	车床	.	—	这	车床	应该	跑步	慢点	为了	切割	线程	比	为了

[pleɪn] ['tɜːrnɪŋ] .

plain	turning	.
清楚的	转弯	.

车床转速——车削螺纹时，车床转速应低于普通车削时的转速。

[wɪð; wɪθ] [moʊst] [leɪðz] [ɪf] [ðə; ði] [belt] [ɪz] [ɑːn] [ðə; ði] ['lɑːrdʒɪst] [step] [ʌv; əv] [ðə; ði] [koʊn] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [gɪv]

With	most	lathes	if	the	belt	is	on	the	largest	step	of	the	cone	it	will	give
和	最多	车床	如果	这	腰带	是	在	这	最大	步	的	这	锥体	它	将要	给

[ə'baʊt] [ðə; ði] [raɪt] [spiːd] [fɔːr; fər] ['kʌtɪŋ] [ðə; ði] [θredz] [ɪn] [ðɪs] ['eksərsaɪz] .

about	the	right	speed	for	cutting	the	threads	in	this	exercise	.
关于	这	正确的	速度	为了	切割	这	线程	在	这	锻炼	.

对于大多数车床而言，如果皮带位于锥体的最大台阶上，就能获得适合本次练习中切削螺纹的合适速度。

[ðə; ði] ['ɑːbdʒekt] [ʌv; əv] ['rʌnɪŋ] [ðə; ði] [leɪð] [sloʊ] [ɪz] [tuː; tə] [gɪv] [ðə; ði] ['ɑːpəreɪtər] [taɪm] [tuː; tə] [drɔː]

The	object	of	running	the	lathe	slow	is	to	give	the	operator	time	to	draw
这	目的	的	跑步	这	车床	慢的	是	到	给	这	操作员	时间	到	画

[bæk] [ðə; ði] [tuːl] [æt; ət] [ðə; ði] [end] [ʌv; əv] [ðə; ði] [kʌt] [ænd; ənd] [tuː; tə] [əb'teɪn] [ə; eɪ] ['smuːðər] [kʌt] .

back	the	tool	at	the	end	of	the	cut	and	to	obtain	a	smoother	cut	.
后退	这	工具	在	这	结尾	的	这	切	和	到	获得	一个	更平滑	切	.

车床慢速运转的目的是为了让操作员有时间在切削结束时将刀具拉回，从而获得更平滑的切削效果。

[ɪf] [ðə; ði] [spiːd] [ʌv; əv] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz] [tuː] [fæst] ,

If	the	speed	of	the	lathe	is	too	fast	,
如果	这	速度	的	这	车床	是	也	快速地	,

如果车床转速过快，

[ðə; ði] ['kʌtɪŋ] ['ækʃ(ə)n] [wɪl] [biː; bi] [soʊ] [kwɪk] [ðæt] [ðə; ði] [tuːl] , [ɪn'sted] [ʌv; əv] ['kʌtɪŋ] [kliːn] [ænd; ənd]

the	cutting	action	will	be	so	quick	that	the	tool	,	instead	of	cutting	clean	and
这	切割	行动	将要	是	所以	快的	那	这	工具	,	反而	的	切割	干净的	和

[smuːð] ,

smooth	,
光滑的	,

切割动作会非常快，以至于工具无法进行干净利落的切割，

[wɪl] [ter; tɪ(ə)r] [aʊt] [ðə; ði] ['met(ə)l] ['liːvɪŋ] [ə; eɪ] [rʌf] ['sɜːrfɪs] .

will	tear	out	the	metal	leaving	a	rough	surface	.
将要	撕	出去	这	金属	离开	一个	粗糙的	表面	.

会撕裂金属，留下粗糙的表面。

[ðə; ði] ['sloʊər] [ðə; ði] [leɪð] [rʌnz] [ðə; ði] ['iziə] [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [tuː; tə] [kʌt] [ðə; ði] [θredz] ,

The	slower	the	lathe	runs	the	easier	it	is	to	cut	the	threads	,
这	慢点	这	车床	跑步	这	更轻松	它	是	到	切	这	线程	,

车床转速越慢，切削螺纹就越容易。

[bʌt; bət] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] ['ɔːlsoʊ] [teɪk] [lɔːŋgər] [tuː; tə] [duː] [ðə; ði] [dʒɑːb] .

but	it	will	also	take	longer	to	do	the	job	.
但	它	将要	还	拿	更长	到	做	这	工作	.

但这样做也会花费更长时间。

[ˌaɪ 'tiː] ['ðerfɔːr] [rɪ'kwaɪrz] [-]

It	therefore	requires	[	15	]
它	所以	需要	[	-	]

因此需要[15]

['præktɪk(ə)l] [ɪk'spɪriəns] [tu:; tə] [dɪ'tɜ:rmɪn] [ðə; ði]['prɑ:pər] [spi:d] [tu:; tə][bi:; bi] [ju:st] [fɔ:r; fər] ['kʌtɪŋ]
practical **experience** **to** **determine** **the** **proper** **speed** **to** **be** **used** **for** **cutting**
实际的 经验 到 决定 这 恰当的 速度 到 是 用过的 为了 切割
[ðə; ði] ['dɪfrənt] [saɪz] [θredz] .
the **different** **size** **threads** **.**
这 不同的 尺寸 线程 .

通过实践经验确定切割不同尺寸螺纹的合适速度。

['tʃæmfərɪŋ] . — ['æftər][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd] [tu:l] [ɑ:r; ər]['prɑ:pərli] [set] ,
Chamfering **.** **—** **After** **the** **lathe** **and** **tool** **are** **properly** **set** **,**
倒角 . 一 后 这 车床 和 工具 是 适当地 放 ,

倒角——车床和刀具正确安装后，

['tʃæmfər] [ɔ:f][ðə; ði] [ʃɑ:rp] ['kɔ:rnərz] [wer] [ðə; ði] [θredz] [bɪ'gɪn][ænd; ənd][end][wɪð; wɪθ][ðə; ði][saɪd]
chamfer **off** **the** **sharp** **corners** **where** **the** **threads** **begin** **and** **end** **with** **the** **side**
倒角 离开 这 锋利的 角落 在哪里 这 线程 开始 和 结尾 和 这 边
[ʌv; əv][ðə; ði] [θred] [tu:l] .
of **the** **thread** **tool** **.**
的 这 线 工具 .

用螺纹工具的侧面将螺纹起始和终止处的尖角倒角。

[ðə; ði] [depθ] [ʌv; əv] [ðɪs] [kʌt] [ʃʊd; ʃəd][bi:; bi][ə'baʊt][ðə; ði] [seɪm] [æz; əz] [ðæt] [ʌv; əv][ðə; ði] [θredz] [wen]
The **depth** **of** **this** **cut** **should** **be** **about** **the** **same** **as** **that** **of** **the** **threads** **when**
这 深度 的 这 切 应该 是 关于 这 相同的 作为 那 的 这 线程 什么时候
['fɪnɪʃt] .
finished **.**
完成的 .

切口的深度应该与成品螺纹的深度大致相同。

[ɪf] [ðə; ði]['kɔ:rnərz][ɑ:r; ər][nɑ:t] ['tʃæmfərd] , [ðə; ði] [θredz] , [wen] [kʌt] , [wɪl] [fɔ:rm][ə; eɪ] ['veri] [θɪn]
If **the** **corners** **are** **not** **chamfered** **,** **the** **threads** **,** **when** **cut** **,** **will** **form** **a** **very** **thin**
如果 这 角落 是 不是 倒角 , 这 线程 , 什么时候 切 , 将要 形式 一个 非常 薄的
[edʒ] ,
edge **,**
边缘 ,

如果边角没有倒角，螺纹切割后会形成非常薄的边缘。

[ɔ:r][fɪn] , [æt; ət][ðə; ði]['ɛndz] .
or **fin** **,** **at** **the** **ends** **.**
或者 鳍 , 在 这 结束 .

或者鳍，在末端。

[ju:z][ʌv; əv][ə'dʒʌstəb(ə)l][stɑ:p] . — [tu:; tə] ['regjuleɪt] [ðə; ði] [depθ] [ʌv; əv] [i:tʃ] [kʌt][æn; ən][ə'dʒʌstəb(ə)l]
Use **of** **Adjustable** **Stop** **.** **—** **To** **regulate** **the** **depth** **of** **each** **cut** **an** **adjustable**
使用 的 可调节的 停止 . 一 到 调节 这 深度 的 每个 切 一个 可调节的
[stɑ:p][ɪz] [ju:st] [æz; əz] [ʃoʊn] [æt; ət][keɪ] . [fɜ:rst] [mu:v] [ðə; ði] [tu:l] [soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [pɔɪnt] [dʒʌst] ['tʌtʃɪz]
stop **is** **used** **as** **shown** **at** **K** **.** **First** **move** **the** **tool** **so** **that** **the** **point** **just** **touches**
停止 是 用过的 作为 所示 在 K . 第一的 移动 这 工具 所以 那 这 观点 只是 触摸
[ðə; ði][wɜ:rk] ,
the **work** **,**
这 工作 ,

使用可调挡块——为了调节每次切削的深度，使用如图 K 所示的可调挡块。首先移动刀具，使刀尖刚好接触工件，

[ðen] [ə'dʒʌst][ðə; ði] [skru:] [ɑ:n][ðə; ði] [ə'tætʃmənt] [keɪ][soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [krɔ:s] - [rest] [wɪl] [nɑ:t][goʊ][ɪn]
then **adjust** **the** **screw** **on** **the** **attachment** **K** **so** **that** **the** **cross** **-** **rest** **will** **not** **go** **in**
然后 调整 这 拧紧 在 这 依恋 K 所以 那 这 叉 - 休息 将要 不是 去 在
['eni] ['fɑ:rðər] .
any **farther** **.**
任何 更远 .

然后调整附件 K 上的螺丝，使横梁不再向内移动。

[naʊ] [muːv] [ðə; ði] ['kærɪdʒ] [baɪ][hænd][ʌn'tɪl][ðə; ði] [pɔɪnt] [ʌv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ɪz][ə; eɪ]['lɪt(ə)l][pæst][ðə; ði]

Now	move	the	carriage	by	hand	until	the	point	of	the	tool	is	a	little	past	the
现在	移动	这	运输	经过	手	直到	这	观点	的	这	工具	是	一个	小的	过去的	这

[teɪl] - [stɑːk] [end][ʌv; əv][ðə; ði][wɜːrk] ;

tail	-	stock	end	of	the	work	;
尾巴	-	库存	结尾	的	这	工作	;

现在用手移动滑架，直到刀具尖端略微超过工件的尾座端；

[kloʊz][ðə; ði][splɪt] [nʌt][ɑːn][ðə; ði] [liːd] [skruː] [wɪð; wɪθ][ðə; ði]['levər][iː] ;

close	the	split	nut	on	the	lead	screw	with	the	lever	E	;
关闭	这	分裂	坚果	在	这	带领	拧紧	和	这	杠杆	E	;

用杠杆 E 闭合丝杠上的开口螺母；

[ænd; ənd][tɜːrn][ðə; ði] [skruː] [ɑːn][ðə; ði] [ə'tætʃmənt] [keɪ][soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [tuːl] [kæn; kən][biː; bi] [muːvd]

and	turn	the	screw	on	the	attachment	K	so	that	the	tool	can	be	moved
和	转动	这	拧紧	在	这	依恋	K	所以	那	这	工具	能	是	已搬

[ɪn][dʒʌst] [ɪ'nʌf] [tuː; tə] [teɪk] [ə; eɪ] ['veri] [laɪt] [kʌt] .

in	just	enough	to	take	a	very	light	cut	.
在	只是	足够的	到	拿	一个	非常	光	切	.

转动附件 K 上的螺丝，使工具能够稍微移动，以便进行非常轻微的切割。

[stɑːrt][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd] [wen] [ðə; ði] [tuːl] [hæz; həz] [riːtʃt] [ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði][kʌt] [bæk]

Start	the	lathe	and	when	the	tool	has	reached	the	end	of	the	cut	back
开始	这	车床	和	什么时候	这	工具	有	达到	这	结尾	的	这	切	后退

[ˌaɪ 'tiː][aʊt][ænd; ənd] [rɪ'vɜːrs] [ðə; ði] [leɪð] .

it	out	and	reverse	the	lathe	.
它	出去	和	撤销	这	车床	.

启动车床，当刀具到达切削末端时，将其取出并反转车床。

[baɪ] [ri'vəːsiŋ] [ðə; ði] [leɪð] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [rɪ'tɜːrnd] [tuː; tə][ðə; ði] ['staːtiŋ] [pɔɪnt] [wɪ'ðaʊt]

By	reversing	the	lathe	the	tool	is	returned	to	the	starting	point	without
经过	逆转	这	车床	这	工具	是	返回	到	这	开始	观点	没有

[ˌdiskə'nektiŋ] ['eni][ʌv; əv][ðə; ði] ['gɪrɪŋ] .

disconnecting	any	of	the	gearing	.
断开连接	任何	的	这	齿轮	.

通过反转车床，刀具可以回到起始位置，而无需断开任何齿轮连接。

[ðə; ði]['ɑːbdʒekt][ʌv; əv] ['drɔːɪŋ] [ðə; ði] [tuːl] [bæk] [ɪz][tuː; tə] [prɪ'vent] [ˌaɪ 'tiː][frʌm; frəm] ['drægɪŋ] [ɑːn]

The	object	of	drawing	the	tool	back	is	to	prevent	it	from	dragging	on
这	目的	的	绘画	这	工具	后退	是	到	防止	它	从	拖拽	在

[ðə; ði][wɜːrk] ['dʊrɪŋ] [ɪts][rɪ'tɜːrn] .

the	work	during	its	return	.
这	工作	期间	它是	返回	.

将工具拉回的目的是防止工具在返回过程中拖拽工件。

[ðə; ði] [tuːl] [wɪl] ['nevər]['træv(ə)l]['oʊvər][ðə; ði] [seɪm] [pæθ] [ɑːn][ðə; ði] [rɪ'vɜːrs] [æz; əz][ɑːn][ðə; ði]['fɔːrwərd]

The	tool	will	never	travel	over	the	same	path	on	the	reverse	as	on	the	forward
这	工具	将要	绝不	旅行	超过	这	相同的	小路	在	这	撤销	作为	在	这	向前

['muːvmənt] [ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] [ɑːn] [ə'kaʊnt] [ʌv; əv][ðə; ði] [slæk] ,

movement	of	the	lathe	on	account	of	the	slack	,
移动	的	这	车床	在	帐户	的	这	松弛	,

由于间隙的存在，刀具在车床反向运动时的运动轨迹永远不会与正向运动时相同。

[ɔːr][lɔːst]['moʊʃ(ə)n] , [ɪn][ðə; ði] ['gɪrz] .

or	lost	motion	,	in	the	gears	.
或者	丢失的	运动	,	在	这	齿轮	.

或者齿轮失去运动。

[ðɪs] [fɜːrst][kʌt][ɪz]['teɪkən][tuː; tə] [pruːv] [ðæt] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz]['prɑːpərli] [gɪrd] ,

This	first	cut	is	taken	to	prove	that	the	lathe	is	properly	geared	,
这	第一的	切	是	已采取	到	证明	那	这	车床	是	适当地	齿轮	,

第一次切削是为了验证车床齿轮传动是否正常。

[soʊ][ðə; ði][wɜːrk][ʃʊd; ʃəd][biː; bi] ['meʒərd] [wɪð; wɪθ][ə; eɪ][ruːl] , [ɔːr] [skruː] [pɪtʃ] [geɪdʒ] .

so	the	work	should	be	measured	with	a	rule	,	or	screw	pitch	gauge	.
所以	这	工作	应该	是	测量	和	一个	规则	,	或者	拧紧	沥青	测量	.

因此，这项工作应该用直尺或螺距规来测量。

[ə'dʒʌst][ðə; ði] [skruː] [æt; ət][keɪ][ʌn'tɪl][ðə; ði] [tuːl] [kæn; kən][biː; bi] [muːvd] [ɪn] [diːpər] [fɔːr; fər][ðə; ði][nekst]

Adjust	the	screw	at	K	until	the	tool	can	be	moved	in	deeper	for	the	next
调整	这	拧紧	在	K	直到	这	工具	能	是	已搬	在	更深	为了	这	下一个

[kʌt][ænd; ənd] [rɪ'piːt] [ðə; ði][ˌɑːpə'reɪʃ(ə)n][ʌn'tɪl][ðə; ði] [θred] [ɪz] ['nɪrli] ['fɪnɪʃt] .

cut	and	repeat	the	operation	until	the	thread	is	nearly	finished	.
切	和	重复	这	手术	直到	这	线	是	几乎	完成的	.

调整 K 处的螺丝，直到工具可以更深地移入进行下一次切削，并重复此操作，直到螺纹几乎完成。

[ðen] [ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][ˌriː'set][soʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [kʌt][ɑːn]['oʊnli][wʌn][saɪd][æt; ət][ə; eɪ][taɪm] .

Then	the	tool	should	be	reset	so	that	it	will	cut	on	only	one	side	at	a	time	.
然后	这	工具	应该	是	重置	所以	那	它	将要	切	在	仅有的	一	边	在	一个	时间	.

然后应该重置工具，使其一次只切割一侧。

['fɪnɪʃɪŋ] [saɪd][ʌv; əv] [θred] . — [wen] ['rʌfɪŋ] [aʊt][ðə; ði] [θredz] ,

Finishing	Side	of	Thread	.	—	When	roughing	out	the	threads	,
精加工	边	的	线	.	—	什么时候	粗加工	出去	这	线程	,

线头的收边——在粗略勾勒线迹时，

[ðə; ði] [tuːl] [kʌts] [ɑːn][bəuθ][saɪdz][ʌv; əv][ðə; ði] [pɔɪnt] [sɪns] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] [fed] [streɪt] ['ɪntuː][ðə; ði][wɜːrk] .

the	tool	cuts	on	both	sides	of	the	point	since	it	is	fed	straight	into	the	work	.
这	工具	削减	在	两个都	侧面	的	这	观点	自从	它	是	美联储	直的	进入	这	工作	.

由于刀具直接送入工件，因此刀尖两侧都会进行切削。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] [mʌtʃ] ['iziə] , [ðoʊ] ,

It	is	much	easier	,	though	,
它	是	很多	更轻松	,	尽管	,

不过，这要容易得多。

[tuː; tə] ['fɪnɪʃ] [ðə; ði] [θredz] [smuːð] [ɪf] [ðə; ði] [tuːl] [kʌts] [ɑːn][wʌn][saɪd]['oʊnli] .

to	finish	the	threads	smooth	if	the	tool	cuts	on	one	side	only	.
到	结束	这	线程	光滑的	如果	这	工具	削减	在	一	边	仅有的	.

如果工具只在一侧切削，则要将螺纹加工得光滑。

[ðɪs] [ɪz] [dʌn] [baɪ] ['ræpɪŋ] [ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði] [tuːl] ['hoʊldər][soʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] [tɜːrnd] [ɪn][ðə; ði]

This	is	done	by	rapping	the	end	of	the	tool	holder	so	that	it	is	turned	in	the
这	是	完毕	经过	说唱	这	结尾	的	这	工具	持有者	所以	那	它	是	转向	在	这

[tuːl] [poʊst][dʒʌst] [ɪ'nʌf] [tuː; tə] [tʃeɪndʒ] [ðə; ði][pə'zɪʃ(ə)n][ʌv; əv][ðə; ði] [pɔɪnt] [ʌv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ə'baʊt] .

tool	post	just	enough	to	change	the	position	of	the	point	of	the	tool	about	.
工具	邮政	只是	足够的	到	改变	这	位置	的	这	观点	的	这	工具	关于	.

-
,

01	,
-	,

这是通过敲击刀架末端来实现的，使刀架在刀座中转动刚好足以改变刀尖位置约 0.01 英寸。

[ɔːr] . - [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] .

or	.	02	of	an	inch	.
或者	.	-	的	一个	英寸	.

或 0.02 英寸。

[tuː; tə] [pruːv] [ðæt] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz][set]['oʊvər][ðə; ði]['prɑːpər][ə'maʊnt] , [tɜːrn][ðə; ði] [-]

To	prove	that	the	tool	is	set	over	the	proper	amount	,	turn	the	[	16	]
到	证明	那	这	工具	是	放	超过	这	恰当的	数量	,	转动	这	[	-	]

为了证明该工具已设置到正确的量，转动[16]

[leɪð] ['fɔːrwərd][baɪ][hænd][ə; eɪ][fjuː] [ˌrɛvə'luːʃənz] , [tuː; tə] [teɪk] [aʊt][ɔːl][ðə; ði] [slæk] ,

lathe	forward	by	hand	a	few	revolutions	,	to	take	out	all	the	slack	,
车床	向前	经过	手	一个	很少	革命	,	到	拿	出去	全部	这	松弛	,

用手将车床向前转动几圈，以消除所有松弛。

[ɔːr][lɔːst] , ['moʊʃ(ə)n][ɪn][ðə; ði] ['gɪrz] ,
or lost , motion in the gears ,
或者丢失的， 运动 在 这 齿轮 ，

或者齿轮运转失灵，

[ðen] [muːv] [ðə; ði] [tuːl] ['ɪntuː][ðə; ði] [gruːv] [ʌv; əv][ðə; ði] [θred] [ʌn'tɪl][wʌn][saɪd][dʒʌst] ['tʌtʃɪz] [ðə; ði]
then move the tool into the groove of the thread until one side just touches the
然后 移动 这 工具 进入 这 槽 的 这 线 直到 一 边 只是 触摸 这
[saɪd][ʌv; əv][ðə; ði] [θred] .
side of the thread .
边 的 这 线 .

然后将工具移入螺纹的凹槽中，直到工具的一侧刚好接触到螺纹的侧面。

[ðə; ði] ['ʌðər] [saɪd][ʌv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd] [ðen] [biː; bi][ə'baʊt] . - ,
The other side of the tool should then be about . 01 ,
这 其他 边 的 这 工具 应该 然后 是 关于 . - ，

工具的另一端应该约为 0.01，

[ɔːr] . - [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ə'weɪ] [frʌm; frəm][ðə; ði][saɪd][ʌv; əv][ðə; ði] [θred] .
or . 02 of an inch away from the side of the thread .
或者 . - 的 一个 英寸 离开 从 这 边 的 这 线 .

或距离线侧0.02英寸。

['æftər][ðə; ði] [tuːl] [ɪz] ['prɑːpərli] [ə'dʒʌstɪd] ,
After the tool is properly adjusted ,
后 这 工具 是 适当地 调整 ，

工具调整完毕后，

[set][ðə; ði][stɑːp][keɪ] . [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [ðen] [drɔːn] [bæk] [ænd; ənd][ðə; ði] [leɪð] [rɪ'vɜːrst] [ʌn'tɪl][ðə; ði]
set the stop K . The tool is then drawn back and the lathe reversed until the
放 这 停止 K . 这 工具 是 然后 绘制 后退 和 这 车床 反转 直到 这
[tuːl] [ɪz][æt; ət][ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði][wɜːrk] ['redi] [fɔːr; fər][ə; eɪ][kʌt] .
tool is at the end of the work ready for a cut .
工具 是 在 这 结尾 的 这 工作 准备好 为了 一个 切 .

设置止挡 K。然后将刀具拉回，车床反转，直到刀具到达工件末端，准备进行切削。

[ˌaɪ 'tiː]['juːʒuəli; 'juːʒəli] [rɪ'kwaɪrz] ['sevrəl] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌts] [tuː; tə] [teɪk] [aʊt] [ɔːl][ðə; ði] [rʌf] [maːrks] [left]
It usually requires several finishing cuts to take out all the rough marks left
它 通常 需要 一些 精加工 削减 到 拿 出去 全部 这 粗糙的 标记 左边
[baɪ][ðə; ði] ['rʌfɪŋ] [kʌts] .
by the roughing cuts .
经过 这 粗加工 削减 .

通常需要进行多次精修才能去除粗加工留下的所有粗糙痕迹。

[wen] [ðɪs] [saɪd][ʌv; əv][ðə; ði] [θred] [ɪz] ['fɪnɪʃt] , [ðə; ði] ['ʌðər] [saɪd][ɪz] ['fɪnɪʃt] [ɪn][ðə; ði] [seɪm]
When this side of the thread is finished , the other side is finished in the same
什么时候 这 边 的 这 线 是 完成的 ， 这 其他 边 是 完成的 在 这 相同的
['mænər] .
manner .
方式 .

当线的一端完成后，用同样的方法完成另一端的制作。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz][prə'vaɪdɪd][wɪð; wɪθ][ə; eɪ]['kɑːmpaʊnd][rest] ,
If the lathe is provided with a compound rest ,
如果 这 车床 是 假如 和 一个 化合物 休息 ，

如果车床配有复合刀架，

[ə; eɪ] ['sʌmwʌt] ['dɪfrənt] [prə'si:dʒər] [ɪz]['ju:ʒuəli; 'ju:ʒəli] ['fɑ:loʊd] [sɪns] [ðə; ði][rest][kæn; kən][bi:; bi][set]
a **somewhat** **different** **procedure** **is** **usually** **followed** **since** **the** **rest** **can** **be** **set**
一个 有些 不同的 程序 是 通常 随后 自从 这 休息 能 是 放
[æt; ət][æn; ən]['æŋg(ə)l][ʌv; əv] - [dɪ'gri:z] [wɪð; wɪθ][ðə; ði][wɜ:rk] ,
at **an** **angle** **of** **30** **degrees** **with** **the** **work** **,**
在 一个 角度 的 - 学位 和 这 工作 ,

通常采用略有不同的操作步骤，因为其余部件可以与工件成 30 度角放置。

[æz; əz][ɪn][fɪg] . - .
as **in** **Fig** **.** **18** **.**
作为 在 如图 . - .

如图 18 所示。

[ɪn] [ðɪs] [keɪs] [ðə; ði] [tu:l] [ɪz] [mu:vd] [ɪn][baɪ] ['tɜ:rnɪŋ] [ðə; ði] [smɔ:l] [hænd] - [kræŋk][em][ʌn'tɪl][ðə; ði][saɪd]
In **this** **case** **the** **tool** **is** **moved** **in** **by** **turning** **the** **small** **hand** **-** **crank** **M** **until** **the** **side**
在 这 案件 这 工具 是 已搬 在 经过 转弯 这 小的 手 - 曲柄 M 直到 这 边
[æt; ət][oʊ][hæz; həz] [bɪn] [kʌt][tu:; tə][ðə; ði]['prɑ:pər] [depθ] .
at **O** **has** **been** **cut** **to** **the** **proper** **depth** **.**
在 哦 有 到过 切 到 这 恰当的 深度 .

在这种情况下，转动小手摇曲柄 M 将工具移入，直到 O 处的侧面被切割到适当的深度。

[waɪl] ['meɪkɪŋ] [ði:z] [fɜ:rst][kʌts] ,
While **making** **these** **first** **cuts** **,**
尽管 制作 这些 第一的 削减 ,

在进行这些初步切割时，

[ðə; ði][stɑ:p][keɪ][ɪz] ['mɪrli] [ju:st] [tu:; tə] [brɪŋ] [ðə; ði] [krɔ:s] - [rest][tu:; tə][ðə; ði] [seɪm] [pə'zɪʃ(ə)n] [i:tʃ]
the **stop** **K** **is** **merely** **used** **to** **bring** **the** **cross** **-** **rest** **to** **the** **same** **position** **each**
这 停止 K 是 仅仅 用过的 到 带来 这 叉 - 休息 到 这 相同的 位置 每个
[taɪm] .
time **.**
时间 .

音栓 K 的作用仅仅是使十字托每次都处于相同的位置。

[ðə; ði] [tu:l] [ɪz] [ðen] [drɔ:n] [bæk] ['slaɪtli] [wɪð; wɪθ][ðə; ði][hænd] - [kræŋk][em][ænd; ənd][ðə; ði][stɑ:p][keɪ]
The **tool** **is** **then** **drawn** **back** **slightly** **with** **the** **hand** **-** **crank** **M** **and** **the** **stop** **K**
这 工具 是 然后 绘制 后退 轻微地 和 这 手 - 曲柄 M 和 这 停止 K
[ə'dʒʌstɪd] [soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [tu:l] [kæn; kən][bi:; bi] [mu:vd] [streɪt] [ɪn][baɪ] [mi:nz] [ʌv; əv][ðə; ði][hænd] -
adjusted **so** **that** **the** **tool** **can** **be** **moved** **straight** **in** **by** **means** **of** **the** **hand** **-**
调整 所以 那 这 工具 能 是 已搬 直的 在 经过 方法 的 这 手 -
[kræŋk][kju:] .
crank **Q** **.**
曲柄 问 .

然后，用手摇曲柄 M 将工具稍微拉回，并调整止动器 K，以便用手摇曲柄 Q 将工具笔直地移入。

[ðɪs] [wɪl] ['fɪnɪʃ] [ðə; ði] ['ʌðər] [saɪd][ʌv; əv][ðə; ði] [θred] [æt; ət][pi:] .
This **will** **finish** **the** **other** **side** **of** **the** **thread** **at** **P** **.**
这 将要 结束 这 其他 边 的 这 线 在 P .

这样就完成了 P 点处螺纹的另一端。

[tu:; tə] [dɪ'tɜ:rmɪn] [wen] [ðə; ði] [θred] [ɪz][kʌt][tu:; tə][ðə; ði]['prɑ:pər][saɪz][ðə; ði][wɜ:rk][ɪz] [rɪ'mu:vd]
To **determine** **when** **the** **thread** **is** **cut** **to** **the** **proper** **size** **the** **work** **is** **removed**
到 决定 什么时候 这 线 是 切 到 这 恰当的 尺寸 这 工作 是 已移除
[frʌm; frəm][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd] ['testɪd] [wɪð; wɪθ][ə; eɪ]['stændərd] [nʌt] ['hævɪŋ] [ju:] . [es] . [es] . [θredz] .
from **the** **lathe** **and** **tested** **with** **a** **standard** **nut** **having** **U** **.** **S** **.** **S** **.** **threads** **.**
从 这 车床 和 测试 和 一个 标准 坚果 拥有 U . S . S . 线程 .

为了确定螺纹何时被切削到合适的尺寸，将工件从车床上取下，并用带有 USS 螺纹的标准螺母进行测试。

['æftər][ðə; ði] [θredz] [ɑ:r; ər][kʌt][ɑ:n] [ðɪs] [end][ʌv; əv][ðə; ði]['eksərsaɪz] ,
After **the** **threads** **are** **cut** **on** **this** **end** **of** **the** **exercise** **,**
后 这 线程 是 切 在 这 结尾 的 这 锻炼 ,

练习的这一端线剪断后，

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] [rɪ'vɜːrst] [ɪn][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd][ðə; ði] ['ʌðər] [end] ['θredɪd] [ɪn][ə; eɪ]['sɪmələr] ['mænər] .

it	is	reversed	in	the	lathe	and	the	other	end	threaded	in	a	similar	manner	.
它	是	反转	在	这	车床	和	这	其他	结尾	螺纹	在	一个	相似的	方式	.

在车床上反向加工，另一端以类似的方式攻丝。

[tuː; tə] [prɪ'vent] [ðə; ði] [skruː] [ʌv; əv][ðə; ði][dɔːg][frʌm; frəm] ['mɑːrɪŋ] [ðə; ði]['pɔːrʃ(ə)n] [ɔːl'redi] ['θredɪd]

To	prevent	the	screw	of	the	dog	from	marring	the	portion	already	threaded
到	防止	这	拧紧	的	这	狗	从	瑕疵	这	部分	已经	螺纹

[tuː] [nʌts] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [skruːd] [ɑːn][ænd; ənd][ðə; ði][dɔːg] ['fɑːsənd] [tuː; tə][ðə; ði] [nʌts] .

two	nuts	should	be	screwed	on	and	the	dog	fastened	to	the	nuts	.
二	坚果	应该	是	螺丝	在	和	这	狗	系紧	到	这	坚果	.

为防止狗的螺丝损坏已有的螺纹部分，应拧上两个螺母，并将狗固定在螺母上。

[haʊ] [tuː; tə] [ˌriː'set][ðə; ði] [tuːl] . — [wen] ['kʌtɪŋ] [θredz] [ʌv; əv] [ðɪs] [saɪz][ænd; ənd]['lɑːrdʒər] ,

How	to	Reset	the	Tool	.	—	When	cutting	threads	of	this	size	and	larger	,
如何	到	重置	这	工具	.	—	什么时候	切割	线程	的	这	尺寸	和	更大的	,

如何重置工具——当切割这种尺寸及更大的螺纹时，

[ðə; ði] [tuːl] ['juːʒuəli; 'juːʒəli] [bɪ'kʌmz] [dʌl] [frʌm; frəm] ['teɪkɪŋ] [ðə; ði] ['hevi] ['rʌfɪŋ] [kʌts] .

the	tool	usually	becomes	dull	from	taking	the	heavy	roughing	cuts	.
这	工具	通常	变成	乏味的	从	采取	这	重的	粗加工	削减	.

由于经常进行大量的粗加工，工具通常会变钝。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] [ðen] ['nesəseri] [tuː; tə] ['riː'ʃɑːp(ə)n] [ˌaɪ 'tiː] [bɪ'fɔːr] ['teɪkɪŋ] [ðə; ði][faɪn] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌts] .

It	is	then	necessary	to	resharpen	it	before	taking	the	fine	finishing	cuts	.
它	是	然后	必要的	到	重新磨利	它	前	采取	这	美好的	精加工	削减	.

然后需要重新磨利它，才能进行精细的修整。

[tuː; tə][ˌriː'set][ðə; ði] [tuːl] [ɪn][ðə; ði] [leɪð] [fɜːrst][get][ðə; ði] ['æŋglz] [kə'rekt] , [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . - .

To	reset	the	tool	in	the	lathe	first	get	the	angles	correct	,	as	shown	in	Fig	.	16	.
到	重置	这	工具	在	这	车床	第一的	得到	这	角度	正确的	,	作为	所示	在	如图	.	-	.

要重新调整车床上的刀具，首先要使角度正确，如图 16 所示。

[ðen] [rɪ'vɑːlv] [ðə; ði] [leɪð] ['fɔːrwərd][baɪ][hænd][tuː; tə] [teɪk] [ʌp][ðə; ði] [slæk] [ɪn][ðə; ði] ['gɪrz] [ænd; ənd]

Then	revolve	the	lathe	forward	by	hand	to	take	up	the	slack	in	the	gears	and
然后	围绕	这	车床	向前	经过	手	到	拿	向上	这	松弛	在	这	齿轮	和

[muːv] [ðə; ði] [tuːl] [ɪn][kloʊz][tuː; tə][ðə; ði] [θredz] .

move	the	tool	in	close	to	the	threads	.
移动	这	工具	在	关闭	到	这	线程	.

然后手动向前转动车床，消除齿轮的间隙，并将刀具移近螺纹。

[ɪf] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz][ɪn][ə; eɪ][pə'zɪʃ(ə)n][soʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [kʌt] [tuː] [mʌtʃ] [ɔːf][wʌn][saɪd][ʌv; əv][ðə; ði]

If	the	tool	is	in	a	position	so	that	it	will	cut	too	much	off	one	side	of	the
如果	这	工具	是	在	一个	位置	所以	那	它	将要	切	也	很多	离开	一	边	的	这

[θred] ,

thread	,
线	,

如果工具的位置导致它会从螺纹的一侧切掉过多的部分，

[ˌaɪ 'tiː] [meɪ] [biː; bi] [tʃeɪndʒd] [baɪ]['disin'geidʒiŋ][ðə; ði] [riˈvəːsiŋ] ['gɪrz] [wɪð; wɪθ][ðə; ði]['levər][ɑːr][ænd; ənd]

it	may	be	changed	by	disengaging	the	reversing	gears	with	the	lever	R	and
它	可能	是	已更改	经过	脱离	这	逆转	齿轮	和	这	杠杆	拉	和

['tɜːrnɪŋ] [ðə; ði] [leɪð] [baɪ][hænd] . [-]

turning	the	lathe	by	hand	.	[	17	]
转弯	这	车床	经过	手	.	[	-	]

可以通过拨动 R 杆脱离换向齿轮，然后用手转动车床来改变换向方式。[17]

[wen] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz][ɪn][ðə; ði]['prɑːpər][pə'zɪʃ(ə)n] ['relətɪv] [tuː; tə][ðə; ði] [gruːv] [ʌv; əv][ðə; ði] [θred] ,

When	the	tool	is	in	the	proper	position	relative	to	the	groove	of	the	thread	,
什么时候	这	工具	是	在	这	恰当的	位置	相对的	到	这	槽	的	这	线	,

当工具相对于螺纹槽处于正确位置时，

[ðə; ði] [rɪ'vɜːrs] [gɪr] ['levər][ɑːr][ɪz][ˌriː'set] .

the	reverse	gear	lever	R	is	reset	.
这	撤销	齿轮	杠杆	拉	是	重置	.

倒档杆 R 已复位。

[ɪn][ə; eɪ] [keɪs] [wer] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [ɔːf] [ðə; ði] [dɪ'zaɪrd] [pə'zɪʃ(ə)n]['oʊnli][ə; eɪ] ['veri] ['lɪt(ə)l] ,

In	a	case	where	the	tool	is	off	the	desired	position	only	a	very	little	,
在	一个	案件	在哪里	这	工具	是	离开	这	想要的	位置	仅有的	一个	非常	小的	,

如果工具与预期位置的偏差非常小，

[ˌaɪ 'tiː] [meɪ] [biː; bi] [kə'rektɪd] [baɪ][ðə; ði] ['ræpɪŋ] ['prɑːses] .

it	may	be	corrected	by	the	rapping	process	.
它	可能	是	已更正	经过	这	说唱	过程	.

或许可以通过说唱的方式来纠正。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [hæz; həz][ə; eɪ]['kɑːmpaʊnd][rest][ðə; ði] [tuːl] [meɪ] [biː; bi] [brɔːt] [tuː; tə][ðə; ði] [kə'rekt]

If	the	lathe	has	a	compound	rest	the	tool	may	be	brought	to	the	correct
如果	这	车床	有	一个	化合物	休息	这	工具	可能	是	带来	到	这	正确的

[pə'zɪʃ(ə)n][baɪ] ['tɜːrnɪŋ] [ðə; ði][hænd] - [kræŋk][em] .

position	by	turning	the	hand	-	crank	M	.
位置	经过	转弯	这	手	-	曲柄	M	.

如果车床有复合刀架，可以通过转动手摇曲柄 M 将刀具移动到正确的位置。

[ˌaɪ 'tiː] [wʊd] [biː; bi] [wel] [fɔːr; fər] [bɪ'gɪnərz] [tuː; tə] ['præktɪs] [θred] ['kʌtɪŋ] [ɑːn][ə; eɪ] [piːs] [ʌv; əv]

It	would	be	well	for	beginners	to	practice	thread	cutting	on	a	piece	of
它	会	是	出色地	为了	初学者	到	实践	线	切割	在	一个	片	的

[skræp] [stiːl] [bɪ'fɔːr] ['traɪɪŋ] [tuː; tə] [kʌt] [ðem; ðəm][ɑːn][ðə; ði]['eksərsaɪz] .

scrap	steel	before	trying	to	cut	them	on	the	exercise	.
废料	钢	前	尝试	到	切	他们	在	这	锻炼	.

对于初学者来说，最好先在废钢上练习切线，然后再尝试在练习中切线。

['eksərsaɪz] [noʊ] . [θriː] .

EXERCISE	No	.	3	.
锻炼	不	.	3	.

练习3。

[kæst] ['aɪərn] ['fɪnɪʃt] [ɔːl] ['oʊvər] .

CAST	IRON	FINISHED	ALL	OVER	.
投掷	铁	完成的	全部	超过	.

铸铁材质，表面经抛光处理。

['siːkwəns] [ʌv; əv] [ˌɑːpɝ'eɪʃənz] :

Sequence	of	Operations	:
顺序	的	运营	:

操作顺序：

[wʌn] . ['fɪnɪʃ] [ðə; ði][ˌɪn'saɪd][ʌv; əv] [piːs] [ə; eɪ] . [ˌtuː'tuː] .

1	.	Finish	the	inside	of	Piece	A	.	2	.
1	.	结束	这	里面	的	片	一个	.	2	.

1.完成A.2部件的内部。

[drɪl] [ænd; ənd] [riːm] [ðə; ði][hoʊl][ɪn] [piːs] [biː] . [θriː] .

Drill	and	Ream	the	hole	in	Piece	B	.	3	.
钻头	和	里姆	这	洞	在	片	B	.	3	.

在 B.3 件上钻孔并扩孔。

[maʊnt] [biː][ɑːn]['mændrəl][ænd; ənd] ['fɪnɪʃ] [ˌaʊt'saɪd] . [fɔːr] .

Mount	B	on	mandrel	and	finish	outside	.	4	.
山	B	在	芯轴	和	结束	外部	.	4	.

将 B 安装在芯轴上，并完成外部加工。4.

[skruː] [ə; eɪ][ɑːn][biː][ænd; ənd] ['fɪnɪʃ] [ðə; ði][ˌaʊt'saɪd][ʌv; əv][ə; eɪ] .

Screw	**A**	**on**	**B**	**and**	**finish**	**the**	**outside**	**of**	**A**	**.**
拧紧	一个	在	B	和	结束	这	外部	的	一个	.

将 A 拧到 B 上，完成 A 的外侧加工。

[piːs] [ə; eɪ] .

Piece	**A**	**.**
片	一个	.

A 件。

[fɪg] .

Fig	**.**
如图	.

如图。

- [rʌf] ['kæstɪŋ] [fɪg] .

19	**Rough**	**Casting**	**Fig**	**.**
-	粗糙的	铸件	如图	.

图 19 粗铸图

- ['fɪnɪʃt] ['kæstɪŋ]

20	**Finished**	**Casting**
-	完成的	铸件

20 件成品铸件

- - .

10	**Thrds**	**.**
-	-	.

10 Thrds。

[pər][wʌn] - [juː] . [es] . [es] . [-]

per	**1**	**'**	**U**	**.**	**S**	**.**	**S**	**.**	**[**	**18**	**]**
每	1	-	U	.	S	.	S	.	[	-	]

每 1 英寸 USS[18]

[juːz][ʌv; əv][fɔːr] - [dʒɔː] [tʃʌk] .

USE	**OF**	**4**	**-**	**JAW**	**CHUCK**	**.**
使用	的	4	-	颚	查克	.

使用四爪卡盘。

[tuː; tə] [məˈʃiːn] [ðə; ði][ˌɪn'saɪd][ʌv; əv] [piːs] [ə; eɪ][ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəseri] [tuː; tə][hoʊld][ˌaɪ 'tiː][ɪn][ðə; ði] [leɪð]

To	**machine**	**the**	**inside**	**of**	**piece**	**A**	**it**	**is**	**necessary**	**to**	**hold**	**it**	**in**	**the**	**lathe**
到	机器	这	里面	的	片	一个	它	是	必要的	到	抓住	它	在	这	车床

[baɪ] [miːnz] [ʌv; əv][æn; ən] [ˌɪndɪ'pendənt] [fɔːr] - [dʒɔː] [tʃʌk] ,

by	**means**	**of**	**an**	**independent**	**four**	**-**	**jaw**	**chuck**	**,**
经过	方法	的	一个	独立的	四	-	颚	查克	,

为了加工零件 A 的内表面，需要用独立的四爪卡盘将其固定在车床上。

[æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . - .

as	**shown**	**in**	**Fig**	**.**	**21**	**.**
作为	所示	在	如图	.	-	.

如图 21 所示。

[wɜːrk][ʌv; əv] [ðɪs] [kaɪnd][ɪz]['juːʒuəli; 'juːʒəli] [tʃʌkt] [soʊ] [ðæt] [ðə; ði][ˌaʊt'saɪd]['sɝːfəsəz, 'sɝːfəsɪz] [wɪl]

Work	**of**	**this**	**kind**	**is**	**usually**	**chucked**	**so**	**that**	**the**	**outside**	**surfaces**	**will**
工作	的	这	种类	是	通常	扔掉	所以	那	这	外部	表面	将要

[biː; bi] [wɪ'ðɪn] 1/32 [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ʌv; əv] ['rʌnɪŋ] [truː] .

be	**within**	**1/32**	**of**	**an**	**inch**	**of**	**running**	**true**	**.**
是	之内	1/32	的	一个	英寸	的	跑步	真的	.

这类工件通常采用夹持方式加工，使外表面与平面之间的偏差在 1/12 英寸以内。

[fɪg] . -

Fig . 21

如图 . -

图21

[ðə; ði] ['prɑːses] [ʌv; əv] ['tʃʌkɪŋ] [ðə; ði] [wɜːrk] [ɪz] [æz; əz] ['fɑːloʊz] :

The process of chucking the work is as follows :

这 过程 的 投掷 这 工作 是 作为 跟随 :

丢弃工作的过程如下：

['sentərɪŋ] [wɜːrk] [ɪn] [ðə; ði] [tʃʌk] . — [pleɪs] [ðə; ði] [wɜːrk] [ɪn] [ðə; ði] [tʃʌk] [ænd; ənd] [ə'dʒʌst] [ðə; ði] [dʒɔːz]

Centering Work in the Chuck . — Place the work in the chuck and adjust the jaws

定心 工作 在 这 查克 . — 地方 这 工作 在 这 查克 和 调整 这 下颚

[ʌn'tɪl] [ðeɪ] [ɑːr; ər] [ɔːl] [æt; ət] [ə'prɑːksɪmətli] ['iːkwəl] ['distənsiz] [frʌm; frəm] [ðə; ði] ['sɜːrkl] [ɑːn] [ðə; ði] [feɪs]

until they are all at approximately equal distances from the circles on the face

直到 他们 是 全部 在 大约 平等的 距离 从 这 界 在 这 脸

[ʌv; əv] [ðə; ði] [tʃʌk] .

of the chuck .

的 这 查克 .

将工件置于卡盘中心。—将工件放入卡盘中，调整卡爪，使所有卡爪与卡盘面上的圆点之间的距离大致相等。

[ðen] [pʊt] [ə; eɪ] ['kʌtɪŋ] - [ɔːf] [tuːl] ['luːsli] [ɪn] [ðə; ði] [tuːl] [poʊst] [ænd; ənd] [muːv] [ˌaɪ 'tiː] [kloʊz] [tuː; tə]

Then put a cutting - off tool loosely in the tool post and move it close to

然后 放 一个 切割 - 离开 工具 松散地 在 这 工具 邮政 和 移动 它 关闭 到

[ðə; ði] [wɜːrk] [ænd; ənd] [æz; əz] [nɪr] [æz; əz] ['pɑːsəb(ə)l] [tuː; tə] [ðə; ði] [end] [ʌv; əv] [ðə; ði] [tʃʌk] [dʒɔːz] .

the work and as near as possible to the end of the chuck jaws .

这 工作 和 作为 靠近 作为 可能的 到 这 结尾 的 这 查克 下颚 .

然后将切割刀具松散地放入刀架中，并将其移动到靠近工件的位置，并尽可能靠近卡盘爪的末端。

[rɪ'vɑːlv] [ðə; ði] [leɪð] [baɪ] [hænd] [tuː; tə] [pruːv] [ɪf] [ðə; ði] [wɜːrk] [ɪz] ['sentərd] .

Revolve the lathe by hand to prove if the work is centered .

围绕 这 车床 经过 手 到 证明 如果 这 工作 是 居中 .

用手转动车床，检验工件是否居中。

[ɪf] [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [nɑːt] ['sentərd] [tuː; tə] [wɪ'ðɪn] ⅟₃₂ [ʌv; əv] [æn; ən] [ɪntʃ] , [ˌriːə'dʒʌst] [ðə; ði] [dʒɔːz] [ʌn'tɪl] [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] .

If it is not centered to within ⅟₃₂ of an inch , readjust the jaws until it is .

如果 它 是 不是 居中 到 之内 ⅟₃₂ 的 一个 英寸 , 重新调整 这 下颚 直到 它 是 .

如果中心点偏差超过 1/12 英寸，则重新调整夹爪，直到中心点对准为止。

[naʊ] [muːv] [ðə; ði] ['kʌtɪŋ] - [ɔːf] [tuːl] [tuː; tə] [ðə; ði] [end] [ʌv; əv] [ðə; ði] [wɜːrk] [ænd; ənd] [tɜːrn] [ðə; ði] [leɪð] [baɪ] [hænd] .

Now move the cutting - off tool to the end of the work and turn the lathe by hand .

现在 移动 这 切割 - 离开 工具 到 这 结尾 的 这 工作 和 转动 这 车床 经过 手 .

现在将切割刀具移到工件末端，用手转动车床。

[ɪf] [ðə; ði] [end] [rʌnz] [aʊt] [ʌv; əv] [truː] ,

If the end runs out of true ,

如果 这 结尾 跑步 出去 的 真的 ,

如果结局不再真实，

[ræp] [ˌaɪ 'tiː] [wɪð; wɪθ] [ə; eɪ] ['hæmər] [æt; ət] [sʌtʃ] [pɔɪnts] [æz; əz] [wɪl] [kə'rekt] [ɪts] [pə'zɪʃ(ə)n] .

rap it with a hammer at such points as will correct its position .

说唱 它 和 一个 锤 在 这样的 积分 作为 将要 正确的 它是 位置 .

用锤子敲击它，敲击某些点以纠正它的位置。

[əd'væntɪdʒ] [ʌv; əv]['prɑ:pər] ['tʃʌkɪŋ] . — [fɪg] . - [ʃoʊz] [ðə; ði][wɜ:rk][held][baɪ][ðə; ði]['mɪd(ə)l][step]

Advantage	**of**	**Proper**	**Chucking**	**.**	**—**	**Fig**	**.**	**21**	**shows**	**the**	**work**	**held**	**by**	**the**	**middle**	**step**
优势	的	恰当的	投掷	.	—	如图	.	-	演出	这	工作	握住	经过	这	中间	步

[ʌv; əv][ðə; ði][koʊn] .

of	**the**	**cone**	**.**
的	这	锥体	.

正确夹持的优点——图 21 显示了由锥体中间台阶夹持的工件。

[wʌn]['ri:z(ə)n][fɔ:r; fər]['hoʊldɪŋ][ˌaɪ 'ti:][ɪn] [ðɪs] [weɪ] [ɪz][tu:; tə][pər'mɪt][ðə; ði] [rʌf] ['tɜ:rnɪŋ] [ʌv; əv][ðə; ði]

One	**reason**	**for**	**holding**	**it**	**in**	**this**	**way**	**is**	**to**	**permit**	**the**	**rough**	**turning**	**of**	**the**
一	原因	为了	保持	它	在	这	方式	是	到	允许	这	粗糙的	转弯	的	这

['lɑ:rdʒər][step] [waɪl] [ɪn][ðə; ði] [tʃʌk] .

larger	**step**	**while**	**in**	**the**	**chuck**	**.**
更大的	步	尽管	在	这	查克	.

这样握持的一个原因是，允许在卡盘上粗略地转动较大的台阶。

[ɪf] [ðə; ði][wɜ:rk][wɜ:r; wər][held][baɪ][ðə; ði] [smɔ:l] [end] ,

If	**the**	**work**	**were**	**held**	**by**	**the**	**small**	**end**	**,**
如果	这	工作	是	握住	经过	这	小的	结尾	,

如果这项工作是由较小的一端完成的，

[ˌaɪ 'ti:] [wʊd] [bi:; bi][æpt][tu:; tə][wɜ:rk] [lu:s] [wen] ['teɪkɪŋ] [ðə; ði] ['hevi] ['rʌfɪŋ] [kʌts] [ɑ:n] [ə'kaʊnt]

it	**would**	**be**	**apt**	**to**	**work**	**loose**	**when**	**taking**	**the**	**heavy**	**roughing**	**cuts**	**on**	**account**
它	会	是	易于	到	工作	松动的	什么时候	采取	这	重的	粗加工	削减	在	帐户

[ʌv; əv][ðə; ði] ['dɪstəns] [ðæt] [ðə; ði][wɜ:rk]['prɑ:dʒɛkts, prɑ:'dʒɛkts][aʊt][ænd; ənd][ðə; ði][smɔ:l] [daɪ'æmɪtər]

of	**the**	**distance**	**that**	**the**	**work**	**projects**	**out**	**and**	**the**	**small**	**diameter**
的	这	距离	那	这	工作	项目	出去	和	这	小的	直径

[ɑ:n] [wɪtʃ] [ðə; ði] [tʃʌk] [grɪps] [kəm'perd] [wɪð; wɪθ] [ðæt] [ʌv; əv][ðə; ði][lɑ:rdʒ][end] [wɪtʃ] [ɪz][tu:; tə][bi:; bi]

on	**which**	**the**	**chuck**	**grips**	**compared**	**with**	**that**	**of**	**the**	**large**	**end**	**which**	**is**	**to**	**be**
在	哪个	这	查克	握把	比较的	和	那	的	这	大的	结尾	哪个	是	到	是

[tɜ:rnd] .

turned	**.**
转向	.

由于工件伸出的距离以及卡盘夹持的直径与要车削的大端直径相比很小，因此在进行大粗加工时，卡盘很容易松动。

[rʌf] ['tɜ:rnɪŋ] [ænd; ənd] ['bɔ:rɪŋ] .

ROUGH	**TURNING**	**AND**	**BORING**	**.**
粗糙的	转弯	和	无聊的	.

粗加工和钻孔。

['æftər][ðə; ði][wɜ:rk][hæz; həz] [bɪn] ['prɑ:pərli] [tʃʌkt] ,

After	**the**	**work**	**has**	**been**	**properly**	**chucked**	**,**
后	这	工作	有	到过	适当地	扔掉	,

工作完成后，

[rʌf] [tɜ:rn][ðə; ði][end][ænd; ənd][ðə; ði]['lɑ:rdʒɪst][daɪ'æmɪtər][tu:; tə] [wɪ'ðɪn] ⅓₂ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ʌv; əv]

rough	**turn**	**the**	**end**	**and**	**the**	**largest**	**diameter**	**to**	**within**	**⅓₂**	**of**	**an**	**inch**	**of**
粗糙的	转动	这	结尾	和	这	最大	直径	到	之内	⅓₂	的	一个	英寸	的

[ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [saɪz] .

the	**finished**	**size**	**.**
这	完成的	尺寸	.

将末端和最大直径粗车至成品尺寸的 ⅓ 英寸以内。

[ɔ:l][kæst]['aɪərn][hæz; həz][ə; eɪ][hɑ:rd] ['sɜ:rfɪs] , [ɔ:r] [skeɪl] ,

All	**cast**	**iron**	**has**	**a**	**hard**	**surface**	**,**	**or**	**scale**	**,**
全部	投掷	铁	有	一个	难的	表面	,	或者	规模	,

所有铸铁表面都有一层硬质氧化皮。

[frʌm; frəm] 1⁄64 [tuː; tə] 1⁄32 [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [diːp] [soʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəseri] [tuː; tə] [rʌn] [ðə; ði] [leɪð]

from	**1⁄64**	**to**	**1⁄32**	**of**	**an**	**inch**	**deep**	**so**	**that**	**it**	**is**	**necessary**	**to**	**run**	**the**	**lathe**
从	1⁄64	到	1⁄32	的	一个	英寸	深的	所以	那	它	是	必要的	到	跑步	这	车床

['sloʊər] [fɔːr; fər][ðə; ði][fɜːrst][kʌt][ðæn; ðən][fɔːr; fər] [ðoʊz] [meɪd] ['æftər][ðə; ði] [skeɪl] [hæz; həz] [bɪn]

slower	**for**	**the**	**first**	**cut**	**than**	**for**	**those**	**made**	**after**	**the**	**scale**	**has**	**been**
慢点	为了	这	第一的	切	比	为了	那些	制成	后	这	规模	有	到过

[rɪ'muːvd] . [-]

removed	**.**	**[**	**19**	**]**
已移除	.	[	-	]

深度为 1⁄64 至 1⁄32 英寸，因此第一次切削时车床的转速必须比去除氧化皮后进行的切削慢。[19]

[ɪn] ['teɪkɪŋ] [ðɪs] [fɜːrst][kʌt][ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][set] [diːp] [ɪ'nʌf] [tuː; tə][pər'mɪt][ðə; ði] [pɔɪnt]

In	**taking**	**this**	**first**	**cut**	**the**	**tool**	**should**	**be**	**set**	**deep**	**enough**	**to**	**permit**	**the**	**point**
在	采取	这	第一的	切	这	工具	应该	是	放	深的	足够的	到	允许	这	观点

[tuː; tə][kʌt] ['ʌndər][ðə; ði] [skeɪl] .

to	**cut**	**under**	**the**	**scale**	**.**
到	切	在下面	这	规模	.

在进行第一次切割时，刀具应设置得足够深，以便刀尖能够切入鳞片下方。

[spiːd] [ʌv; əv] [leɪð] . — [ðə; ði] [spiːd] [ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] [ɪn] ['teɪkɪŋ] [ðə; ði] ['rʌfɪŋ] [kʌt][ɑːn][wɜːrk]

Speed	**of**	**Lathe**	**.**	**—**	**The**	**speed**	**of**	**the**	**lathe**	**in**	**taking**	**the**	**roughing**	**cut**	**on**	**work**
速度	的	车床	.	—	这	速度	的	这	车床	在	采取	这	粗加工	切	在	工作

[ʌv; əv] [ðɪs] [saɪz][ʃʊd; ʃəd][biː; bi][ə'baʊt] [raɪt] [ɪf] [ðə; ði][belt][ɪz][ɑːn][ðə; ði] [smɔːlɪst] [step][ʌv; əv][ðə; ði]

of	**this**	**size**	**should**	**be**	**about**	**right**	**if**	**the**	**belt**	**is**	**on**	**the**	**smallest**	**step**	**of**	**the**
的	这	尺寸	应该	是	关于	正确的	如果	这	腰带	是	在	这	最小	步	的	这

[koʊn][ænd; ənd][ðə; ði] [bæk] ['gɪrz] [ɑːr; ər] [juːst] .

cone	**and**	**the**	**back**	**gears**	**are**	**used**	**.**
锥体	和	这	后退	齿轮	是	用过的	.

车床速度——如果皮带位于锥体的最小台阶上，并且使用后齿轮，那么车床对这种尺寸的工件进行粗加工时的速度应该差不多合适。

['æftər][ðə; ði] [skeɪl] [ɪz] [rɪ'muːvd] , [ðə; ði] [leɪð] [meɪ] [biː; bi][rʌn] ['fæstər] .

After	**the**	**scale**	**is**	**removed**	**,**	**the**	**lathe**	**may**	**be**	**run**	**faster**	**.**
后	这	规模	是	已移除	,	这	车床	可能	是	跑步	快点	.

去除氧化皮后，车床可以加速运转。

[ə; eɪ] [bɪ'gɪnər] [wɪl] [rɪ'kwaɪər] [ɪk'spɪriəns] [bɪ'fɔːr] ['biːɪŋ] ['eɪb(ə)l][tuː; tə] [dɪ'tɜːrmɪn] [ðə; ði]['prɑːpər]

A	**beginner**	**will**	**require**	**experience**	**before**	**being**	**able**	**to**	**determine**	**the**	**proper**
一个	初学者	将要	要求	经验	前	存在	有能力的	到	决定	这	恰当的

[spiːdz] [ænd; ənd] ['fiːdz] [fɔːr; fər][ðə; ði] ['dɪfrənt] [kaɪndz][ʌv; əv] [leɪð] [wɜːrk] .

speeds	**and**	**feeds**	**for**	**the**	**different**	**kinds**	**of**	**lathe**	**work**	**.**
速度	和	饲料	为了	这	不同的	种类	的	车床	工作	.

初学者需要积累经验才能确定不同类型车床加工的合适转速和进给量。

[əd'væntɪdʒ] [ʌv; əv] ['rʌfɪŋ] [ˌɪn'saɪd] . — [æz; əz][ðə; ði][ˌɪn'saɪd][ʌv; əv] [piːs] [ə; eɪ][mʌst; məst][fɪt][ðə; ði]

Advantage	**of**	**Roughing**	**Inside**	**.**	**—**	**As**	**the**	**inside**	**of**	**piece**	**A**	**must**	**fit**	**the**
优势	的	粗加工	里面	.	—	作为	这	里面	的	片	一个	必须	合身	这

[ˌaʊt'saɪd][ʌv; əv][ðə; ði] [piːs] [biː] ,

outside	**of**	**the**	**piece**	**B**	**,**
外部	的	这	片	B	,

内表面粗加工的优点——由于零件 A 的内表面必须与零件 B 的外表面吻合，

[ðə; ði] 1⅛ [ɪntʃ] [hoʊl] , [ðə; ði] [θredz] , [ænd; ənd][ðə; ði]['teɪpər][mʌst; məst][biː; bi] [mə'ʃiːn] [truː]

the	**1⅛**	**inch**	**hole**	**,**	**the**	**threads**	**,**	**and**	**the**	**taper**	**must**	**be**	**machine**	**true**
这	1⅛	英寸	洞	,	这	线程	,	和	这	锥形	必须	是	机器	真的

[wɪð; wɪθ] [iːtʃ] ['ʌðər] ,

with	**each**	**other**	**,**
和	每个	其他	,

1⅛英寸的孔、螺纹和锥度必须彼此之间经过机械加工，确保完全一致。

[ɔːr] [els] [ə; eɪ] [wɪl] [nɑːt][fɪt]['ɪntuː][biː]['prɑːpərli] .

or	else	A	will	not	fit	into	B	properly	.
或者	别的	一个	将要	不是	合身	进入	B	适当地	.

否则A就无法正确地装入B中。

[naʊ] [ɪf] [ðə; ði]['teɪpər][ʃʊd; ʃəd][biː; bi] ['fɪnɪʃt] [ænd; ənd][ðə; ði][wɜːrk] [muːvd] [ɪn][ðə; ði] [tʃʌk] [bɪ'fɔːr]

Now	if	the	taper	should	be	finished	and	the	work	moved	in	the	chuck	before
现在	如果	这	锥形	应该	是	完成的	和	这	工作	已搬	在	这	查克	前

[ðə; ði] [θredz] [ænd; ənd][ðə; ði] 1⅛ [ɪntʃ] [hoʊl][ɑːr; ər] ['fɪnɪʃt] ,

the	threads	and	the	1⅛	inch	hole	are	finished	,
这	线程	和	这	1⅛	英寸	洞	是	完成的	,

如果锥度加工完成，并且工件在螺纹和 1⅛ 英寸孔加工完成之前就已经在卡盘中移动了，

[ðeɪ] [wʊd] [nɑːt][biː; bi] [truː] [wɪð; wɪθ] [iːtʃ] ['ʌðər] .

they	would	not	be	true	with	each	other	.
他们	会	不是	是	真的	和	每个	其他	.

他们不会对彼此坦诚相待。

[fɔːr; fər] [ðɪs] ['riːz(ə)n][ˌaɪ 'tiː] [wʊd] [biː; bi] [wel] [tuː; tə] [rʌf] [bɔːr] [ðə; ði][ˌɪn'saɪd][tuː; tə] [wɪ'ðɪn] ½ [ʌv; əv]

For	this	reason	it	would	be	well	to	rough	bore	the	inside	to	within	½	of
为了	这	原因	它	会	是	出色地	到	粗糙的	钻孔	这	里面	到	之内	½	的

[æn; ən] [ɪntʃ] [ʌv; əv][ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [saɪz] [bɪ'fɔːr] ['eni][ʌv; əv] [ðiːz] [θriː] [pɑːrts][ɑːr; ər] ['fɪnɪʃt] .

an	inch	of	the	finished	size	before	any	of	these	three	parts	are	finished	.
一个	英寸	的	这	完成的	尺寸	前	任何	的	这些	三	部分	是	完成的	.

因此，在完成这三个零件中的任何一个之前，最好先将内孔粗加工到成品尺寸的 ½ 英寸以内。

['rʌfɪŋ] [ˌɪn'saɪd] . — [tuː; tə] [rʌf] [bɔːr] [ðə; ði]['teɪpər][juːz][ə; eɪ]['regjələr] ['tɜːrnɪŋ] [tuːl] .

Roughing	Inside	.	—	To	rough	bore	the	taper	use	a	regular	turning	tool	.
粗加工	里面	.	—	到	粗糙的	钻孔	这	锥形	使用	一个	常规的	转弯	工具	.

内粗加工——用普通车刀粗加工锥度。

[set][ðə; ði]['kɑːmpaʊnd][rest][tuː; tə][ðə; ði] [kə'rekt] ['æŋg(ə)l][ænd; ənd] [fiːd] [ðə; ði] [tuːl] [ɪn][æt; ət] [ðæt]

Set	the	compound	rest	to	the	correct	angle	and	feed	the	tool	in	at	that
放	这	化合物	休息	到	这	正确的	角度	和	喂养	这	工具	在	在	那

['æŋg(ə)l] .

angle	.
角度	.

将复合刀架调整到正确的角度，然后以该角度送入刀具。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz][nɑːt][prə'vaɪdɪd][wɪð; wɪθ][ə; eɪ]['kɑːmpaʊnd][rest] ,

If	the	lathe	is	not	provided	with	a	compound	rest	,
如果	这	车床	是	不是	假如	和	一个	化合物	休息	,

如果车床没有配备复合刀架，

[ðə; ði]['teɪpər] [meɪ] [biː; bi] [rʌf] [bɔːrd] [baɪ] ['tɜːrnɪŋ] [bəuθ] ['fiːdz] [baɪ][hænd][ænd; ənd] ['fɑːloʊɪŋ] [ðə; ði]

the	taper	may	be	rough	bored	by	turning	both	feeds	by	hand	and	following	the
这	锥形	可能	是	粗糙的	无聊的	经过	转弯	两个都	饲料	经过	手	和	下列的	这

[kɔːrd] ['sɜːrfɪs] [æz; əz] ['kloʊsli] [æz; əz]['pɑːsəb(ə)l] .

cored	surface	as	closely	as	possible	.
核心	表面	作为	密切	作为	可能的	.

可以通过手动转动两个进给轴，并尽可能紧贴芯面，来粗略地镗削锥面。

[ðə; ði] [kɔːrd] [hoʊl][ɪn][ðə; ði] [rʌf] ['kæstɪŋ] , [fɪg] . - ,

The	cored	hole	in	the	rough	casting	,	Fig	.	19	,
这	核心	洞	在	这	粗糙的	铸件	,	如图	.	-	,

图 19 显示了粗铸件上的芯孔。

[ɪz] 15⁄16 [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɪn][daɪˈæmɪtər] [wɪtʃ] [əˈlaʊz] 3⁄16 [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [fɔːr; fər] [ˈfɪnɪʃɪŋ] [ðə; ði]

is	15⁄16	of	an	inch	in	diameter	which	allows	3⁄16	of	an	inch	for	finishing	the
是	15⁄16	的	一个	英寸	在	直径	哪个	允许	3⁄16	的	一个	英寸	为了	精加工	这

1⅛ [ɪntʃ] [hoʊl][ænd; ənd] 5⁄16 [fɔːr; fər][ðə; ði][ˈpɔːrʃ(ə)n] [wer] [ðə; ði] [θredz] [ɑːr; ər][tuː; tə][biː; bi][kʌt] .

1⅛	inch	hole	and	5⁄16	for	the	portion	where	the	threads	are	to	be	cut	.
1⅛	英寸	洞	和	5⁄16	为了	这	部分	在哪里	这	线程	是	到	是	切	.

直径为 1 5⁄16 英寸，其中 3⁄16 英寸用于完成 1⅛ 英寸的孔，5⁄16 英寸用于切割螺纹的部分。

[juːz][ʌv; əv][flæt] [drɪl] . — [tuː; tə] [rʌf] [bɔːr] [ðə; ði][hoʊl][ə; eɪ] 1 1⁄16 [flæt] , [ɔːr] [leɪð] ,

Use	of	Flat	Drill	.	—	To	rough	bore	the	hole	a	1 1⁄16	flat	,	or	lathe	,
使用	的	平坦的	钻头	.	—	到	粗糙的	钻孔	这	洞	一个	1 1⁄16	平坦的	,	或者	车床	,

使用平钻——粗略钻孔时，使用 1 1⁄16 平钻或车床钻。

[drɪl] [ɪz] [juːst] [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . - .

drill	is	used	as	shown	in	Fig	.	21	.
钻头	是	用过的	作为	所示	在	如图	.	-	.

如图 21 所示，使用钻头。

[ðə; ði]['hoʊldər][ə; eɪ][ɪz] [klæmpt] [ɪn][ðə; ði] [tuːl] [poʊst][soʊ] [ðæt] [ðə; ði][slɑːt][ɪn][ˌaɪ ˈtiː] [wɪl] [hoʊld][ðə; ði]

The	holder	A	is	clamped	in	the	tool	post	so	that	the	slot	in	it	will	hold	the
这	持有者	一个	是	夹紧	在	这	工具	邮政	所以	那	这	投币口	在	它	将要	抓住	这

[drɪl] [æt; ət][ðə; ði]['sentər][ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] .

drill	at	the	center	of	the	lathe	.
钻头	在	这	中心	的	这	车床	.

刀架 A 被夹紧在刀架上，以便其上的槽能够将钻头固定在车床的中心。

[ɪf] [ðə; ði] [drɪl] [ɪz][held] [əˈbʌv] [ɔːr] [bɪˈloʊ] [ðə; ði]['sentər] ,

If	the	drill	is	held	above	or	below	the	center	,
如果	这	钻头	是	握住	多于	或者	以下	这	中心	,

如果钻头握在中心上方或下方，

[ðə; ði][hoʊl] [wɪl] [biː; bi] [drɪld] ['lɑːrdʒər][ðæn; ðən][ðə; ði] [drɪl] .

the	hole	will	be	drilled	larger	than	the	drill	.
这	洞	将要	是	钻孔	更大的	比	这	钻头	.

孔的尺寸要比钻头大。

[tuː; tə] [pruːv] [ðæt] [ðə; ði][slɑːt][ɪn][ðə; ði]['hoʊldər][ɪz][æt; ət][ðə; ði]['sentər] ,

To	prove	that	the	slot	in	the	holder	is	at	the	center	,
到	证明	那	这	投币口	在	这	持有者	是	在	这	中心	,

为了证明支架上的槽口位于中心位置，

[muːv] [ˌaɪ ˈtiː][kloʊz][tuː; tə][ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] ['sentər] .

move	it	close	to	the	tail	-	stock	center	.
移动	它	关闭	到	这	尾巴	-	库存	中心	.

将其移至尾座中心附近。

['æftər][ðə; ði]['hoʊldər][ɪz]['prɑːpərli] [set] ,

After	the	holder	is	properly	set	,
后	这	持有者	是	适当地	放	,

支架安装到位后，

[muːv] [ˌaɪ ˈtiː][æz; əz][kloʊz][tuː; tə][ðə; ði][wɜːrk][æz; əz]['pɑːsəb(ə)l][ænd; ənd] [fiːd] [ðə; ði] [drɪl] ['ɪntuː][ðə; ði]

move	it	as	close	to	the	work	as	possible	and	feed	the	drill	into	the
移动	它	作为	关闭	到	这	工作	作为	可能的	和	喂养	这	钻头	进入	这

['eksərsaɪz][baɪ] ['tɜːrnɪŋ] [ðə; ði][hænd] - [kræŋk][ɑːn][ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] .

exercise	by	turning	the	hand	-	crank	on	the	tail	-	stock	.
锻炼	经过	转弯	这	手	-	曲柄	在	这	尾巴	-	库存	.

尽可能将钻头移近工件，然后转动尾座上的手摇曲柄，将钻头送入工件。

[ðɪs] [drɪl] [rɪˈmuːvz] [ðə; ði][hɑːrd] ['sɜːrfɪs] , [ɔːr] [skeɪl] , [ænd; ənd]['ɔːlsoʊ] [truː] [ʌp] , [ɔːr]['sɛntɚz, 'sɛnɚz] ,

This	drill	removes	the	hard	surface	,	or	scale	,	and	also	trues	up	,	or	centers	,
这	钻头	移除	这	难的	表面	,	或者	规模	,	和	还	真	向上	,	或者	中心	,

这种钻头可以去除表面的硬质层或氧化皮，还可以进行校正或居中。

[ðə; ði][hoʊl][tuː; tə] [wɪˈðɪn] 1⁄64 , [ɔːr] 1⁄32 [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] .

the	hole	to	within	1⁄64	,	or	1⁄32	of	an	inch	.
这	洞	到	之内	1⁄64	,	或者	1⁄32	的	一个	英寸	.

将孔洞缩小到 1/16 英寸，即 1/12 英寸以内。

[naʊ] [ɪnˈlɑːrdʒ][ðə; ði]['pɔːrʃ(ə)n][ʌv; əv][ðə; ði][hoʊl] [wer] [ðə; ði] [θredz] [ɑːr; ər][tuː; tə][biː; bi][kʌt][wɪð; wɪθ]

Now	enlarge	the	portion	of	the	hole	where	the	threads	are	to	be	cut	with
现在	放大	这	部分	的	这	洞	在哪里	这	线程	是	到	是	切	和

[ə; eɪ] 1 3⁄16 [drɪl] . [-]

a	1 3⁄16	drill	.	[	20	]
一个	1 3⁄16	钻头	.	[	-	]

现在用 1 3⁄16 钻头扩大要切割螺纹的孔的部分。[20]

[tuː; tə] [dɪˈtɜːrmɪn] [wen] [ðɪs] [drɪl] [hæz; həz] [bɪn] [fed] [ɪn][fɑːr] [ɪˈnʌf] ,

To	determine	when	this	drill	has	been	fed	in	far	enough	,
到	决定	什么时候	这	钻头	有	到过	美联储	在	远的	足够的	,

为了确定钻头何时已送入足够深度，

[mɑːrk][ɑːn][ðə; ði] [drɪl] [wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [piːs] [ʌv; əv] [tʃɔːk] [ðə; ði] ['dɪstəns] [frʌm; frəm][ðə; ði][end][ʌv; əv]

mark	on	the	drill	with	a	piece	of	chalk	the	distance	from	the	end	of
标记	在	这	钻头	和	一个	片	的	粉笔	这	距离	从	这	结尾	的

[ðə; ði][wɜːrk][tuː; tə][ðə; ði] [pɔɪnt] [wer] [ðə; ði] ['riːses] [ɪz][tuː; tə][biː; bi][kʌt] .

the	work	to	the	point	where	the	recess	is	to	be	cut	.
这	工作	到	这	观点	在哪里	这	凹陷处	是	到	是	切	.

用粉笔在钻头上标记出从工件末端到要开凹槽位置的距离。

[baɪ] ['saɪtɪŋ] [əˈkrɔːs] [ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði][wɜːrk][ðə; ði]['ɑːpəreɪtər][kæn; kən] [ðen] [siː] [wen] [ðə; ði]

By	sighting	across	the	end	of	the	work	the	operator	can	then	see	when	the
经过	目击	穿过	这	结尾	的	这	工作	这	操作员	能	然后	看	什么时候	这

[drɪl] [hæz; həz] [bɪn] [fed] [ɪn][ðə; ði]['prɑːpər] ['dɪstəns] .

drill	has	been	fed	in	the	proper	distance	.
钻头	有	到过	美联储	在	这	恰当的	距离	.

操作员通过观察工件末端的位置，就能看到钻头何时已送入正确的距离。

[juːz][ʌv; əv] ['bɔːrɪŋ] [bɑːr] . — [tuː; tə][kʌt][ðə; ði] [skwer] ['ʃoʊldər] [wer] [ðə; ði] [θredz] [bɪ'gɪn][ænd; ənd]

Use	of	Boring	Bar	.	—	To	cut	the	square	shoulder	where	the	threads	begin	and
使用	的	无聊的	酒吧	.	—	到	切	这	正方形	肩膀	在哪里	这	线程	开始	和

[ðə; ði] ['riːses] [wer] [ðeɪ] [end] ,

the	recess	where	they	end	,
这	凹陷处	在哪里	他们	结尾	,

使用镗杆——用于加工螺纹起始处的方形肩部和螺纹终止处的凹槽。

[juːz][ə; eɪ] [tuːl] [ænd; ənd] ['bɔːrɪŋ] [bɑːr] , [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] .

use	a	tool	and	boring	bar	,	as	shown	in	Fig	.
使用	一个	工具	和	无聊的	酒吧	,	作为	所示	在	如图	.

如图所示，使用刀具和镗杆。

- , [held][ɪn][ðə; ði] [tuːl] [poʊst] .

22	,	held	in	the	tool	post	.
-	,	握住	在	这	工具	邮政	.

22，固定在刀架上。

[ðə; ði][wɪdθ; wɪtθ][ʌv; əv] [ðɪs] [tuːl] [ɪz] 5⁄32 [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [soʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [biː; bi] ['nesəseri] [tuː; tə]

The	width	of	this	tool	is	5⁄32	of	an	inch	so	that	it	will	be	necessary	to
这	宽度	的	这	工具	是	5⁄32	的	一个	英寸	所以	那	它	将要	是	必要的	到

[teɪk] [tuː] [kʌts] [tuː; tə] [meɪk] [ðə; ði] ['riːses] [waɪd] [ɪˈnʌf] .

take	two	cuts	to	make	the	recess	wide	enough	.
拿	二	削减	到	制作	这	凹陷处	宽的	足够的	.

该工具的宽度为 5⁄32 英寸，因此需要切两刀才能使凹槽足够宽。

[sʌtʃ] [ə; eɪ] ['næroʊ] [tuːl] [ɪz] [juːst] [bɪ'kəz, bɪ'kɔːz][ˌaɪ 'tiː][ɪz] [les] ['laɪəb(ə)l][tuː; tə] ['tʃætər] .

Such	a	narrow	tool	is	used	because	it	is	less	liable	to	chatter	.
这样的	一个	狭窄的	工具	是	用过的	因为	它	是	较少的	容易	到	喋喋不休	.

使用这种窄型刀具是因为它不易产生颤动。

[fɪg] . -

Fig	.	22
如图	.	-

图22

[ðɪs] [tuːl] [ɪz] [graʊnd] [wɪð; wɪθ] ['klɪrəns] [æt; ət][ðə; ði][saɪdz][æz; əz] [wel] [æz; əz][æt; ət][ðə; ði] [frʌnt]

This	tool	is	ground	with	clearance	at	the	sides	as	well	as	at	the	front
这	工具	是	地面	和	清除	在	这	侧面	作为	出色地	作为	在	这	正面

[ænd; ənd][ˌaɪ 'tiː][ʃʊd; ʃəd]['ɔːlsoʊ][biː; bi] ['noʊtɪst] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː][ɪz]['waɪdər][æt; ət][ðə; ði] ['kʌtɪŋ] [edʒ]

and	it	should	also	be	noticed	that	it	is	wider	at	the	cutting	edge
和	它	应该	还	是	注意到	那	它	是	更广泛	在	这	切割	边缘

[ðæn; ðən] [bæk] [kloʊz][tuː; tə][ðə; ði] ['bɔːrɪŋ] [bɑːr] .

than	back	close	to	the	boring	bar	.
比	后退	关闭	到	这	无聊的	酒吧	.

该刀具的侧面和正面都经过研磨，留有间隙，还应注意的是，其切削刃比靠近镗杆的背面更宽。

[ðɪs] [ɪz] [dʌn] [soʊ] [ðæt] [wen] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [fed] ['ɪntuː][ðə; ði][wɜːrk][ðer; ðər] [wɪl] [biː; bi]['lɪt(ə)l] ,

This	is	done	so	that	when	the	tool	is	fed	into	the	work	there	will	be	little	,
这	是	完毕	所以	那	什么时候	这	工具	是	美联储	进入	这	工作	那里	将要	是	小的	,

这样做是为了当刀具切入工件时，产生的摩擦力尽可能小。

[ɔːr][noʊ] [tʃæns] [ʌv; əv][ɪts]['baɪndɪŋ][ɑːn][ðə; ði][saɪd] .

or	no	chance	of	its	binding	on	the	side	.
或者	不	机会	的	它是	结合	在	这	边	.

或者说，它根本没有机会与侧面连接。

[tuː; tə][əb'teɪn][ðə; ði] [kə'rekt] ['setɪŋ] [fɔːr; fər][ðə; ði] [tuːl] ,

To	obtain	the	correct	setting	for	the	tool	,
到	获得	这	正确的	环境	为了	这	工具	,

为了获得该工具的正确设置，

[muːv] [ðə; ði] ['bɔːrɪŋ] [bɑːr]['ɪntuː][ðə; ði][hoʊl][ænd; ənd] [brɪŋ] [ˌaɪ 'tiː][ʌp] [kloʊz][tuː; tə][wʌn][saɪd] .

move	the	boring	bar	into	the	hole	and	bring	it	up	close	to	one	side	.
移动	这	无聊的	酒吧	进入	这	洞	和	带来	它	向上	关闭	到	一	边	.

将镗杆移入孔中，并将其拉近到孔的一侧。

[ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd] [ðen] [biː; bi] [ə'dʒʌstɪd] [ʌn'tɪl] [ɪts] ['kʌtɪŋ] [edʒ] [ɪz] ['pærəlel] [tuː; tə][ðə; ði]

The	tool	should	then	be	adjusted	until	its	cutting	edge	is	parallel	to	the
这	工具	应该	然后	是	调整	直到	它是	切割	边缘	是	平行线	到	这

['elɪmənts; 'eləmənts][ʌv; əv] [ðɪs] ['sɜːrfɪs] .

elements	of	this	surface	.
元素	的	这	表面	.

然后调整工具，直到其切削刃与该表面的各个元素平行。

[ðə; ði][wɜːrk][ɪz] [naʊ] [ɔːl] [rʌft] [aʊt][soʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [meɪks] ['veri] ['lɪt(ə)l] ['dɪfrəns] [wɪtʃ] [ʌv; əv]

The	work	is	now	all	roughed	out	so	that	it	makes	very	little	difference	which	of
这	工作	是	现在	全部	粗糙	出去	所以	那	它	制作	非常	小的	不同之处	哪个	的

[ðə; ði] [θriː] ['fɪtɪŋ] [pɑːrts][ɪz] ['fɪnɪʃt] [fɜːrst] .

the	three	fitting	parts	is	finished	first	.
这	三	配件	部分	是	完成的	第一的	.

现在所有部件都已粗略完成，所以三个装配部件中哪一个先完成其实差别不大。

['fɪnɪʃɪŋ] [ˌɪn'saɪd]

FINISHING	INSIDE
精加工	里面

内部装修

[ðə; ði] 1⅛ [ɪntʃ] [hoʊl][hæz; həz] [bɪn] [drɪld] [wɪð; wɪθ][ə; eɪ] 11⁄16 [ɪntʃ] [leɪð] [drɪl] ,

The	1⅛	inch	hole	has	been	drilled	with	a	11⁄16	inch	lathe	drill	,
这	1⅛	英寸	洞	有	到过	钻孔	和	一个	11⁄16	英寸	车床	钻头	,

这个1⅛英寸的孔是用1 1⁄16英寸的车床钻头钻出来的。

[bʌt; bət][æz; əz] [sʌtʃ] [ə; eɪ] [tuːl] ['kænɑːt][biː; bi] [rɪ'laɪd] [ə'pɑːn][tuː; tə] [drɪl] [truː] [tuː; tə]['sentər] ,

but	as	such	a	tool	cannot	be	relied	upon	to	drill	true	to	center	,
但	作为	这样的	一个	工具	不能	是	依赖	之上	到	钻头	真的	到	中心	,

但是，使用这样的工具无法保证钻孔位置始终居中。

[ɔːr][saɪz] , [ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəseri] [tuː; tə][tɜːrn][ˌaɪ 'tiː][aʊt][wɪð; wɪθ][ə; eɪ] ['bɔːrɪŋ] [tuːl] .

or	size	,	it	is	necessary	to	turn	it	out	with	a	boring	tool	.
或者	尺寸	,	它	是	必要的	到	转动	它	出去	和	一个	无聊的	工具	.

如果尺寸不合适，则需要用钻孔工具将其加工出来。

[wɪð; wɪθ] [-]

With	[	21	]
和	[	-	]

[21]

[ðɪs] [tuːl] [ðə; ði][hoʊl][kæn; kən][biː; bi] [bɔːrd] [truː] [tuː; tə]['sentər][ænd; ənd] [wɪ'ðɪn] . - [ʌv; əv][æn; ən]

this	tool	the	hole	can	be	bored	true	to	center	and	within	.	01	of	an
这	工具	这	洞	能	是	无聊的	真的	到	中心	和	之内	.	-	的	一个

[ɪntʃ] [ʌv; əv][ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [saɪz] .

inch	of	the	finished	size	.
英寸	的	这	完成的	尺寸	.

使用这种工具，可以钻出中心精准、尺寸误差在 0.01 英寸以内的孔。

[ðə; ði] ['bɔːrɪŋ] [bɑːr] [juːst] [ɪn] [ðɪs] [keɪs] [ɪz][ðə; ði] [seɪm] [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . - ,

The	boring	bar	used	in	this	case	is	the	same	as	shown	in	Fig	.	22	,
这	无聊的	酒吧	用过的	在	这	案件	是	这	相同的	作为	所示	在	如图	.	-	,

本例中使用的镗杆与图22所示的镗杆相同，

[bʌt; bət][ðə; ði] ['kʌtər] [hæz; həz][ə; eɪ] ['raʊndɪd] [pɔɪnt] [ænd; ənd][ɪz]['sɪmələr][tuː; tə][ðə; ði] [tuːl] [juːst]

but	the	cutter	has	a	rounded	point	and	is	similar	to	the	tool	used
但	这	刀具	有	一个	圆润	观点	和	是	相似的	到	这	工具	用过的

[fɔːr; fər][ˌaʊt'saɪd] ['tɜːrnɪŋ] [ɪk'sept] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] [graʊnd] [wɪð; wɪθ] [les] ['klɪrəns] .

for	outside	turning	except	that	it	is	ground	with	less	clearance	.
为了	外部	转弯	除了	那	它	是	地面	和	较少的	清除	.

但该刀具的刀尖是圆形的，与用于外车削的刀具类似，只是其磨削间隙较小。

[tuː; tə] [ɪn'ʃʊr] ['ækjərəsi] [ænd; ənd] [kən'sɜːrv] [taɪm] ,

To	insure	accuracy	and	conserve	time	,
到	保证	准确性	和	养护	时间	,

为了确保准确性并节省时间，

[ðə; ði][hoʊl][ɪz] [ðen] ['fɪnɪʃt] [wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [ʃel] ['rimər] [held][ɪn][ðə; ði] [leɪð] [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] .

the	hole	is	then	finished	with	a	shell	reamer	held	in	the	lathe	as	shown	in	Fig	.
这	洞	是	然后	完成的	和	一个	壳	扩孔器	握住	在	这	车床	作为	所示	在	如图	.

- .

23	.
-	.

然后，如图 23 所示，用固定在车床上的壳体铰刀完成孔的加工。

[fɪg] . -

Fig	.	23
如图	.	-

图23

[ˈriːmiŋ] [ðə; ði][hoʊl] . — [bɪˈfɔːr] [ˈstaːtiŋ] [ðə; ði] [ˈrimər] , [ðə; ði][hoʊl][ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [bɔːrd] [æt; ət]

Reaming	**the**	**Hole**	**.**	**—**	**Before**	**starting**	**the**	**reamer**	**,**	**the**	**hole**	**should**	**be**	**bored**	**at**
扩孔	这	洞	.	一	前	开始	这	扩孔器	,	这	洞	应该	是	无聊的	在

[ðə; ði][end] ,

the	**end**	**,**
这	结尾	,

扩孔——在开始使用扩孔器之前，应该先在孔的末端钻出孔洞。

[fɔːr; fər][ə; eɪ] [ˈdɪstəns] [ʌv; əv][əˈbaʊt] ⅛ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] ,

for	**a**	**distance**	**of**	**about**	**⅛**	**of**	**an**	**inch**	**,**
为了	一个	距离	的	关于	⅛	的	一个	英寸	,

距离约为⅛英寸，

[tuː; tə][ðə; ði][saɪz] [wɪtʃ] [wɪl] [dʒʌst][pərˈmɪt][ðə; ði] [ˈrimər] [tuː; tə]['entər] .

to	**the**	**size**	**which**	**will**	**just**	**permit**	**the**	**reamer**	**to**	**enter**	**.**
到	这	尺寸	哪个	将要	只是	允许	这	扩孔器	到	进入	.

尺寸要刚好能让扩孔器进入。

[ðɪs] [daɪˈæmɪtər][mʌst; məst][biː; bi] ['kælɪpərd] ['veri] ['kerfəli] [ænd; ənd][ʃʊd; ʃəd][biː; bi] ['testɪd] [wɪð; wɪθ]

This	**diameter**	**must**	**be**	**calipered**	**very**	**carefully**	**and**	**should**	**be**	**tested**	**with**
这	直径	必须	是	卡尺	非常	小心	和	应该	是	测试	和

[ðə; ði] ['rimər] [ɪtˈself] .

the	**reamer**	**itself**	**.**
这	扩孔器	本身	.

该直径必须非常仔细地用卡尺测量，并且应该用铰刀本身进行测试。

[ðə; ði][rest][ʌv; əv][ðə; ði][hoʊl][ɪz] [ðen] [bɔːrd] [əˈbaʊt] . - [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] ['smɔːlər][ɪn][daɪˈæmɪtər]

The	**rest**	**of**	**the**	**hole**	**is**	**then**	**bored**	**about**	**.**	**01**	**of**	**an**	**inch**	**smaller**	**in**	**diameter**
这	休息	的	这	洞	是	然后	无聊的	关于	.	-	的	一个	英寸	较小的	在	直径

[tuː; tə] [əˈlaʊ] [ɪˈnʌf] [məˈtɪriəl] [fɔːr; fər] ['fɪnɪʃɪŋ] [wɪð; wɪθ][ðə; ði] ['rimər] .

to	**allow**	**enough**	**material**	**for**	**finishing**	**with**	**the**	**reamer**	**.**
到	允许	足够的	材料	为了	精加工	和	这	扩孔器	.

然后，将孔的其余部分扩孔至直径小约 0.01 英寸，以便留出足够的材料用铰刀进行精加工。

[sɪns] [ðə; ði] ['rimər] [juːst] [ɪn] [ðɪs] [keɪs] [kʌts] [ɑːn][ðə; ði][saɪdz][æz; əz] [wel] [æz; əz][ɑːn][ðə; ði][end] ,

Since	**the**	**reamer**	**used**	**in**	**this**	**case**	**cuts**	**on**	**the**	**sides**	**as**	**well**	**as**	**on**	**the**	**end**	**,**
自从	这	扩孔器	用过的	在	这	案件	削减	在	这	侧面	作为	出色地	作为	在	这	结尾	,

由于本例中使用的铰刀既在端部进行切削，也在侧面进行切削，

[ðə; ði][hoʊl][mʌst; məst][biː; bi] [bɔːrd] [truː] [tuː; tə]['sentər][ɪn]['ɔːrdər][tuː; tə][biː; bi] [riːmd] [truː] .

the	**hole**	**must**	**be**	**bored**	**true**	**to**	**center**	**in**	**order**	**to**	**be**	**reamed**	**true**	**.**
这	洞	必须	是	无聊的	真的	到	中心	在	命令	到	是	扩孔	真的	.

为了保证铰孔的准确性，必须先将孔钻准到中心。

[ɪf] [ðə; ði] ['rimər] [hæz; həz][ə; eɪ] ['teɪpərd] [ʃæŋk] ,

If	**the**	**reamer**	**has**	**a**	**tapered**	**shank**	**,**
如果	这	扩孔器	有	一个	锥	小腿	,

如果铰刀的柄部是锥形的，

[ˌaɪ ˈtiː][ɪz][held][ɪn][ðə; ði] [leɪð] [baɪ][ə; eɪ] [skwer] [ʃæŋk] ['sɑːkɪt] [ænd; ənd] [rentʃ] , [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn]

it	**is**	**held**	**in**	**the**	**lathe**	**by**	**a**	**square**	**shank**	**socket**	**and**	**wrench**	**,**	**as**	**shown**	**in**
它	是	握住	在	这	车床	经过	一个	正方形	小腿	插座	和	扳手	,	作为	所示	在

[fɪg] .

Fig	**.**
如图	.

如图所示，它通过方形柄套筒和扳手固定在车床上。

- , [ænd; ənd][ɪz] [fed] ['ɪntuː][ðə; ði][wɜːrk][baɪ] ['tɜːrnɪŋ] [ðə; ði][hænd] - [kræŋk][ɑːn][ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] .

23	**,**	**and**	**is**	**fed**	**into**	**the**	**work**	**by**	**turning**	**the**	**hand**	**-**	**crank**	**on**	**the**	**tail**	**-**	**stock**	**.**
-	,	和	是	美联储	进入	这	工作	经过	转弯	这	手	-	曲柄	在	这	尾巴	-	库存	.

23，通过转动尾座上的手摇曲柄将其送入工件。

[fɪg] . -
Fig . 24
如图 . -

图24

[ɪn] [keɪs] [ðə; ði] ['rimər] [hæz; həz][ə; eɪ] [streɪt] [ʃæŋk] , [ˌaɪ 'tiː][ɪz][held][æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . - .
In case the reamer has a straight shank , it is held as shown in Fig . 24 .
在 案件 这 扩孔器 有 一个 直的 小腿 , 它 是 握住 作为 所示 在 如图 . - .

如果铰刀是直柄的，则如图 24 所示握持。

[hɪr] [ə; eɪ][dɔːg][ɪz] ['fɑːsənd] [tuː; tə][ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði] ['rimər] [ænd; ənd] [pri'ventid] [frʌm; frəm]
Here a dog is fastened to the end of the reamer and prevented from
这里 一个 狗 是 系紧 到 这 结尾 的 这 扩孔器 和 阻止 从
['tɜːrnɪŋ] [baɪ][ə; eɪ] [tuːl] [klæmpt] [æt; ət][æn; ən]['æŋg(ə)l][ɪn][ðə; ði] [tuːl] [poʊst] .
turning by a tool clamped at an angle in the tool post .
转弯 经过 一个 工具 夹紧 在 一个 角度 在 这 工具 邮政 .

这里，一个狗爪被固定在铰刀的末端，并通过一个以一定角度夹在刀架上的工具防止其转动。

[ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði] [tuːl] ['prɛsəz, 'prɛsɪz] [ə'genst] [ðə; ði][dɔːg] [nɪr] [ðə; ði] [ʃæŋk] [ʌv; əv][ðə; ði] ['rimər]
The end of the tool presses against the dog near the shank of the reamer
这 结尾 的 这 工具 出版社 反对 这 狗 靠近 这 小腿 的 这 扩孔器
[soʊ] [ðæt] [æz; əz][ðə; ði] ['rimər] [ɪz] [fed] ['ɪntuː][ðə; ði][wɜːrk][ðə; ði] ['kærɪdʒ] [ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] [ɪz] [fɔːrst]
so that as the reamer is fed into the work the carriage of the lathe is forced
所以 那 作为 这 扩孔器 是 美联储 进入 这 工作 这 运输 的 这 车床 是 强制
[ə'lɔːŋ] [wɪð; wɪθ][ˌaɪ 'tiː] .
along with it .
沿着 和 它 .

刀具的末端压在铰刀柄附近的挡块上，这样当铰刀送入工件时，车床的滑架就会被带动一起移动。

[ðɪs] ['kɔːzɪz] [ðə; ði] [tuːl] [-]
This causes the tool [22]
这 原因 这 工具 [-]

这导致工具[22]

[tuː; tə][hoʊld][ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði] ['rimər] [ə'genst] [ðə; ði]['sentər][ʌv; əv][ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] .
to hold the end of the reamer against the center of the tail - stock .
到 抓住 这 结尾 的 这 扩孔器 反对 这 中心 的 这 尾巴 - 库存 .

将铰刀的末端抵住尾座的中心。

[wen] ['riːmiŋ] [wɜːrk][ɪn][ə; eɪ] [leɪð] ,
When reaming work in a lathe ,
什么时候 扩孔 工作 在 一个 车床 ,

在车床上进行铰孔加工时，

[ɪf] [ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] [ɪz] [ɔːf] ['sentər][ðə; ði][hoʊl] [wɪl] [biː; bi] [riːmd] [tuː] [lɑːrdʒ][æt; ət][ðə; ði] [frʌnt] [end]
if the tail - stock is off center the hole will be reamed too large at the front end
如果 这 尾巴 - 库存 是 离开 中心 这 洞 将要 是 扩孔 也 大的 在 这 正面 结尾
.
:
.

如果尾座偏离中心，前端的孔就会被扩孔过大。

['ækjərət] ['bɔːrɪŋ] [wɪð; wɪθ] ['bɔːrɪŋ] [bɑːr] . — [ɪn] ['tɜːrnɪŋ] [aʊt] [hoʊlz][wɪð; wɪθ][ə; eɪ] ['bɔːrɪŋ] [bɑːr] ,
Accurate Boring with Boring Bar . — In turning out holes with a boring bar ,
准确的 无聊的 和 无聊的 酒吧 . — 在 转弯 出去 孔 和 一个 无聊的 酒吧 ,

使用镗杆进行精确镗孔——在使用镗杆车削孔时，

[ɪf] [ɔːl][ðə; ði][kʌts] [ɑːr; ər]['stɑːrtɪd][frʌm; frəm][wʌn][end] ,
if all the cuts are started from one end ,
如果全部 这 削减 是 开始 从 一 结尾 ,

如果所有切口都从一端开始，

[ðæt] [end] [wɪl] [biː; bi] [bɔːrd] ['lɑːrdʒər][ðæn; ðən][ðə; ði] ['ʌðər] .

that	end	will	be	bored	larger	than	the	other	.
那	结尾	将要	是	无聊的	更大的	比	这	其他	.

那一端的孔径会比另一端大。

[ɪn] [keɪs] [ðə; ði][hoʊl][ɪz][tuː; tə][biː; bi] [riːmd] , [ðə; ði] ['rimər] [wɪl] [kə'rekt] [ðɪs] ,

In	case	the	hole	is	to	be	reamed	,	the	reamer	will	correct	this	,
在	案件	这	洞	是	到	是	扩孔	,	这	扩孔器	将要	正确的	这	,

如果需要扩孔，扩孔器会进行修正。

[bʌt; bət] [ɪf] [ðə; ði][hoʊl][ɪz][tuː; tə][biː; bi] ['fɪnɪʃt] [wɪð; wɪθ][ðə; ði] ['bɔːrɪŋ] [bɑːr][ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [biː; bi]

but	if	the	hole	is	to	be	finished	with	the	boring	bar	it	will	be
但	如果	这	洞	是	到	是	完成的	和	这	无聊的	酒吧	它	将要	是

['nesəseri] [tuː; tə] [bɔːr] [ðə; ði][hoʊl][frʌm; frəm][bəuθ]['ɛndz] .

necessary	to	bore	the	hole	from	both	ends	.
必要的	到	钻孔	这	洞	从	两个都	结束	.

但是，如果要用镗杆完成孔的加工，则必须从两端钻孔。

[ðɪs] [ɪz] [dʌn] [baɪ] [ri'vəːsiŋ] [ðə; ði] [fiːd] [ʌv; əv][ðə; ði] ['kærɪdʒ] .

This	is	done	by	reversing	the	feed	of	the	carriage	.
这	是	完毕	经过	逆转	这	喂养	的	这	运输	.

这是通过反转托架的进给方向来实现的。

[spiːd] [ʌv; əv] [leɪð] . — [ðə; ði] [spiːd] [ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] [fɔːr; fər] ['riːmiŋ] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] ['sloʊər]

Speed	of	Lathe	.	—	The	speed	of	the	lathe	for	reaming	should	be	slower
速度	的	车床	.	—	这	速度	的	这	车床	为了	扩孔	应该	是	慢点

[ðæn; ðən] [wen] ['juːzɪŋ][ðə; ði] ['bɔːrɪŋ] [bɑːr] .

than	when	using	the	boring	bar	.
比	什么时候	使用	这	无聊的	酒吧	.

车床转速——铰孔时车床的转速应该比使用镗杆时慢。

[ɪf] [ðə; ði][belt][ɪz][ɑːn][ðə; ði]['sekənd] [smɔːlɪst] [step][ʌv; əv][ðə; ði][koʊn][wɪð; wɪθ][ðə; ði] [bæk] ['gɪrz] [ɪn] ,

If	the	belt	is	on	the	second	smallest	step	of	the	cone	with	the	back	gears	in	,
如果	这	腰带	是	在	这	第二	最小	步	的	这	锥体	和	这	后退	齿轮	在	,

如果皮带位于圆锥体第二小的台阶上，并且后齿轮已啮合，

[ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd][hæv; həv][ə'baʊt][ðə; ði] [raɪt] [spiːd] [fɔːr; fər] ['riːmiŋ] .

the	lathe	should	have	about	the	right	speed	for	reaming	.
这	车床	应该	有	关于	这	正确的	速度	为了	扩孔	.

车床的转速应该适合铰孔加工。

[wen] ['juːzɪŋ][ðə; ði] ['bɔːrɪŋ] [bɑːr] ,

When	using	the	boring	bar	,
什么时候	使用	这	无聊的	酒吧	,

使用镗杆时，

[ðə; ði][belt][ʃʊd; ʃəd][biː; bi][ɑːn][ðə; ði]['lɑːrdʒɪst][step][ʌv; əv][ðə; ði][koʊn] [wɪ'ðaʊt] [ðə; ði] [bæk] [gɪr] .

the	belt	should	be	on	the	largest	step	of	the	cone	without	the	back	gear	.
这	腰带	应该	是	在	这	最大	步	的	这	锥体	没有	这	后退	齿轮	.

传送带应位于锥体的最大台阶上，且不带后齿轮。

[ˌɪn'saɪd] ['θredɪŋ]

INSIDE	THREADING
里面	螺纹

内螺纹

[ðə; ði][ˌɪn'saɪd] [θredz] [ɑːr; ər][kʌt][ɪn]['veri] [mʌtʃ] [ðə; ði] [seɪm] ['mænər] [æz; əz][ðə; ði][ˌaʊt'saɪd][wʌnz] .

The	inside	threads	are	cut	in	very	much	the	same	manner	as	the	outside	ones	.
这	里面	线程	是	切	在	非常	很多	这	相同的	方式	作为	这	外部	一个	.

内螺纹的切割方式与外螺纹的切割方式非常相似。

[ðə; ði] ['kʌtɪŋ] [tuːl] [ɪz] [held] [ɪn] [ðə; ði] ['bɔːrɪŋ] [bɑːr] [ænd; ənd] , [laɪk] [ɔːl] ['bɔːrɪŋ] [tuːlz] ,

The	cutting	tool	is	held	in	the	boring	bar	and	,	like	all	boring	tools	,
这	切割	工具	是	握住	在	这	无聊的	酒吧	和	,	喜欢	全部	无聊的	工具	,

切削刀具固定在镗杆上，并且像所有镗刀一样，

[ɪz] [graʊnd] [wɪð; wɪθ] [les] ['klɪrəns] [ðæn; ðən] [tuːlz] [juːst] [fɔːr; fər] [ˌaʊt'saɪd] [wɜːrk] .

is	ground	with	less	clearance	than	tools	used	for	outside	work	.
是	地面	和	较少的	清除	比	工具	用过的	为了	外部	工作	.

地面的间隙比户外作业用工具的间隙要小。

[tuː; tə] ['regjuleɪt] [ðə; ði] [depθ] [ʌv; əv] [iːtʃ] [kʌt] ,

To	regulate	the	depth	of	each	cut	,
到	调节	这	深度	的	每个	切	,

为了控制每次切割的深度，

[ðə; ði] [skruː] [ɪn] [ðə; ði] [ə'dʒʌstəb(ə)l] [stɑːp] [ɪz] [pleɪst] [bɪ'twiːn] [ðə; ði] [stɑːp] [ænd; ənd] [ðə; ði] [krɔːs] - [rest]

the	screw	in	the	adjustable	stop	is	placed	between	the	stop	and	the	cross	-	rest
这	拧紧	在	这	可调节的	停止	是	放置	之间	这	停止	和	这	叉	-	休息

.

:

.

可调止动件中的螺丝位于止动件和横梁之间。

[ðen] [baɪ] ['tɜːrnɪŋ] [ðə; ði] [skruː] [ɪn] ['æftər] [ə; eɪ] [kʌt] [hæz; həz] [bɪn] ['teɪkən] [ðə; ði] [krɔːs] - [rest] [kæn; kən]

Then	by	turning	the	screw	in	after	a	cut	has	been	taken	the	cross	-	rest	can
然后	经过	转弯	这	拧紧	在	后	一个	切	有	到过	已采取	这	叉	-	休息	能

[biː; bi] [drɔːn] [bæk] [tuː; tə] [pər'mɪt] [ə; eɪ] [diːpər] [kʌt] [wɪð; wɪθ] [ðə; ði] [tuːl] .

be	drawn	back	to	permit	a	deeper	cut	with	the	tool	.
是	绘制	后退	到	允许	一个	更深	切	和	这	工具	.

然后，在切割完成后，拧紧螺丝，可以将十字支架拉回，以便用工具进行更深的切割。

[kɔːz] [ʌv; əv] [θredz] ['breɪkɪŋ] . — [wen] ['kʌtɪŋ] [θredz] [ɪn] [kæst] ['aɪərn] ,

Cause	of	Threads	Breaking	.	—	When	cutting	threads	in	cast	iron	,
原因	的	线程	打破	.	—	什么时候	切割	线程	在	投掷	铁	,

螺纹断裂的原因——在铸铁上切割螺纹时，

[ðeɪ] [wɪl] [breɪk] [ɪf] [ðə; ði] ['rʌfɪŋ] [kʌts] [ɑːr; ər] [tuː] ['hevi] [ænd; ənd] [ɑːr; ər] ['laɪəb(ə)l] [tuː; tə] [ɪf] [ðeɪ]

they	will	break	if	the	roughing	cuts	are	too	heavy	and	are	liable	to	if	they
他们	将要	休息	如果	这	粗加工	削减	是	也	重的	和	是	容易	到	如果	他们

[ɑːr; ər] [kʌt] [tuː; tə] [ə; eɪ] [ʃɑːrp] [pɔɪnt] .

are	cut	to	a	sharp	point	.
是	切	到	一个	锋利的	观点	.

如果粗加工切割过重，它们就会断裂；如果切割成尖锐的尖端，它们也容易断裂。

[ə'nʌðər] [kɔːz] [fɔːr; fər] [ðə; ði] ['breɪkɪŋ] [ʌv; əv] [kæst] ['aɪərn] [θredz] [ɪz] [ðə; ði] [juːz] [ʌv; əv] [ə; eɪ] [dʌl] [tuːl]

Another	cause	for	the	breaking	of	cast	iron	threads	is	the	use	of	a	dull	tool
其他	原因	为了	这	打破	的	投掷	铁	线程	是	这	使用	的	一个	乏味的	工具

,

,

,

铸铁螺纹断裂的另一个原因是使用了钝化的工具。

[ɔːr] [wʌn] [wɪð; wɪθ] [tuː] ['lɪt(ə)l] ['klɪrəns] .

or	one	with	too	little	clearance	.
或者	一	和	也	小的	清除	.

或者间隙太小。

['fɪnɪʃɪŋ] [θredz] . — [æz; əz][ə; eɪ]['dʒen(ə)rəl] [ruːl] [kæst]['aɪərn][ɪz] [mə'ʃiːnd] [wɪ'ðaʊt] ['juːzɪŋ][ə; eɪ]
Finishing **Threads** **.** **—** **As** **a** **general** **rule** **cast** **iron** **is** **machined** **without** **using** **a**
精加工 线程 . — 作为 一个 一般的 规则 投掷 铁 是 机加工 没有 使用 一个
['luːbrɪkənt] ,
lubricant **,**
润滑剂 ,

螺纹加工——一般来说，铸铁加工无需使用润滑剂。

[bʌt; bət][ɪn] ['fɪnɪʃɪŋ] [θredz] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l][lɑːrd][ɔɪl] [wɪl] [eɪd][ɪn] [prə'djʊsɪŋ] [ə; eɪ] [smuːð] ['fɪnɪʃ] .
but **in** **finishing** **threads** **a** **little** **lard** **oil** **will** **aid** **in** **producing** **a** **smooth** **finish** **.**
但 在 精加工 线程 一个 小的 猪油 油 将要 援助 在 生产 一个 光滑的 结束 .

但在螺纹加工时，少量猪油有助于获得光滑的表面。

['fɪnɪʃɪŋ] ['ɛndz]
FINISHING **ENDS**
精加工 结束

收尾工作

[ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði][wɜːrk] [meɪ] [biː; bi] ['fɪnɪʃt] [baɪ] ['teɪkɪŋ] [ə; eɪ] ['veri] [laɪt] [kʌt][wɪð; wɪθ][ðə; ði]
The **end** **of** **the** **work** **may** **be** **finished** **by** **taking** **a** **very** **light** **cut** **with** **the**
这 结尾 的 这 工作 可能 是 完成的 经过 采取 一个 非常 光 切 和 这
['tɜːrnɪŋ] [tuːl] [ænd; ənd] [ðen] ['skreɪpɪŋ] [ˌaɪ 'tiː][wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [leɪð] ['skreɪpər] , [-]
turning **tool** **and** **then** **scraping** **it** **with** **a** **lathe** **scraper** **,** **[** **23** **]**
转弯 工具 和 然后 刮擦 它 和 一个 车床 刮刀 , [-]

这项工作的最后阶段可以用车刀轻轻切削，然后用车床刮刀刮平。[23]

[æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . - .
as **shown** **in** **Fig** **.** **25** **.**
作为 所示 在 如图 . - .

如图25所示。

[tuː; tə][prə'vaɪd][ə; eɪ][rest][fɔːr; fər][ðə; ði]['skreɪpər][ə; eɪ] [tuːl] [ɪz] [klæmpt] [ɪn][ðə; ði] [tuːl] [poʊst][ænd; ənd]
To **provide** **a** **rest** **for** **the** **scraper** **a** **tool** **is** **clamped** **in** **the** **tool** **post** **and**
到 提供 一个 休息 为了 这 刮刀 一个 工具 是 夹紧 在 这 工具 邮政 和
[æz; əz][kloʊz][æz; əz]['pɑːsəb(ə)l][tuː; tə][ðə; ði] ['sɜːrfɪs] ['biːɪŋ] [skreɪpt] .
as **close** **as** **possible** **to** **the** **surface** **being** **scraped** **.**
作为 关闭 作为 可能的 到 这 表面 存在 刮擦 .

为了给刮刀提供支撑，将刀具夹在刀架上，并尽可能靠近被刮削的表面。

[fɪg] .
Fig **.**
如图 .

如图。

- [fɪg] . -
25 **Fig** **.** **26**
- 如图 . -

图26

[ə; eɪ]['skreɪpər][ɪz]['juːʒuəli; 'juːʒəli] [meɪd] [frʌm; frəm][æn; ən][oʊld][faɪl] [graʊnd] [smuːð] [ɑːn][ðə; ði] [tuː]
A **scraper** **is** **usually** **made** **from** **an** **old** **file** **ground** **smooth** **on** **the** **two**
一个 刮刀 是 通常 制成 从 一个 老的 文件 地面 光滑的 在 这 二
[saɪdz][ænd; ənd][wɪð; wɪθ][ə; eɪ]['lɪt(ə)l] ['klɪrəns] [æt; ət][ðə; ði][end] .
sides **and** **with** **a** **little** **clearance** **at** **the** **end** **.**
侧面 和 和 一个 小的 清除 在 这 结尾 .

刮刀通常是用旧锉刀磨成的，两面磨光滑，末端留有一点缝隙。

['fɪnɪʃɪŋ] ['teɪpər]
FINISHING **TAPER**
精加工 锥形

精加工锥度

[tuː; tə] ['fɪnɪʃ] [ðə; ði]['teɪpər] ,

To	finish	the	taper	,
到	结束	这	锥形	,

为了完成锥形部分，

[set][ðə; ði]['kɑːmpaʊnd][rest][æt; ət][æn; ən]['æŋg(ə)l][ʌv; əv] - [dɪ'griːz] [wɪð; wɪθ][ðə; ði]['æksɪs][ʌv; əv][ðə; ði]

set	the	compound	rest	at	an	angle	of	30	degrees	with	the	axis	of	the
放	这	化合物	休息	在	一个	角度	的	-	学位	和	这	轴	的	这

[leɪð] .

lathe	.
车床	.

将复式刀架与车床轴线成 30 度角。

[sʌtʃ] [ə; eɪ][rest][ɪz] ['nɔːrməli] [æt; ət] [raɪt] ['æŋglz] [wɪð; wɪθ][ðə; ði] [leɪð] ['æksɪs][soʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː]

Such	a	rest	is	normally	at	right	angles	with	the	lathe	axis	so	that	it
这样的	一个	休息	是	通常情况下	在	正确的	角度	和	这	车床	轴	所以	那	它

[mʌst; məst][biː; bi] [tɜːrnd] [θruː] - [dɪ'griːz] [tuː; tə][kʌt][ðə; ði] - [dɪ'griː] ['æŋg(ə)l] .

must	be	turned	through	60	degrees	to	cut	the	30	degree	angle	.
必须	是	转向	通过	-	学位	到	切	这	-	程度	角度	.

这种刀架通常与车床轴线成直角，因此必须将其旋转 60 度才能切削 30 度角。

[ə; eɪ]['regjələr] ['tɜːrnɪŋ] [tuːl] [meɪ] [biː; bi] [juːst] [tuː; tə] ['fɪnɪʃ] [ðɪs] ['æŋg(ə)l] ,

A	regular	turning	tool	may	be	used	to	finish	this	angle	,
一个	常规的	转弯	工具	可能	是	用过的	到	结束	这	角度	,

可以使用普通车刀来修整这个角度。

[bʌt; bət][ˌaɪ 'tiː][ʃʊd; ʃəd][biː; bi][set][soʊ][ðæt][ðə; ði] [streɪt] [saɪd] [wɪl] [biː; bi] ['nɪrli] ['pærəlel][wɪð; wɪθ]

but	it	should	be	set	so	that	the	straight	side	will	be	nearly	parallel	with
但	它	应该	是	放	所以	那	这	直的	边	将要	是	几乎	平行线	和

[ðə; ði] ['teɪpərd] ['sɜːrfɪs] .

the	tapered	surface	.
这	锥	表面	.

但应该调整得使直边与锥形面几乎平行。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz][nɑːt][prə'vaɪdɪd][wɪð; wɪθ][ə; eɪ]['kɑːmpaʊnd][rest] ,

If	the	lathe	is	not	provided	with	a	compound	rest	,
如果	这	车床	是	不是	假如	和	一个	化合物	休息	,

如果车床没有配备复合刀架，

[ðə; ði]['æŋg(ə)l] [meɪ] [biː; bi][kʌt][wɪð; wɪθ][ðə; ði][saɪd][ʌv; əv][ə; eɪ] [tuːl] [set][æt; ət][ðə; ði]['prɑːpər]['æŋg(ə)l] .

the	angle	may	be	cut	with	the	side	of	a	tool	set	at	the	proper	angle	.
这	角度	可能	是	切	和	这	边	的	一个	工具	放	在	这	恰当的	角度	.

可以用装有合适角度工具的刀具侧面切割出这个角度。

[tuː; tə][set] [ðɪs] [tuːl] , [juːz][ðə; ði] [θred] [ænd; ənd]['sentər] [geɪdʒ] , [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . - .

To	set	this	tool	,	use	the	thread	and	center	gauge	,	as	shown	in	Fig	.	26	.
到	放	这	工具	,	使用	这	线	和	中心	测量	,	作为	所示	在	如图	.	-	.

要设置此工具，请使用螺纹规和中心规，如图 26 所示。

[ɪn] [keɪs] [ðə; ði]['æŋg(ə)l][ɪz]['eni] ['ʌðər] [ðæn; ðən] - , [ɔːr] - [dɪ'griːz] ,

In	case	the	angle	is	any	other	than	30	,	or	60	degrees	,
在	案件	这	角度	是	任何	其他	比	-	,	或者	-	学位	,

如果角度不是 30 度或 60 度，

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəseri] [tuː; tə][set][ðə; ði] [tuːl] [wɪð; wɪθ][ə; eɪ] ['bevl] [ænd; ənd] ['bevl] [prə'træktərˌproʊ'træktər] .

it	is	necessary	to	set	the	tool	with	a	bevel	and	bevel	protractor	.
它	是	必要的	到	放	这	工具	和	一个	斜角	和	斜角	量角器	.

需要用斜角规和斜角量角器来设置工具。

['æftər][ðə; ði]['teɪpər][hæz; həz] [bɪn] [kʌt] ,

After	the	taper	has	been	cut	,
后	这	锥形	有	到过	切	,

锥度切好之后，

[ˌaɪ 'tiː] [meɪ] [biː; bi] ['fɪnɪʃt] [smuːð] [baɪ] ['skreɪpɪŋ] [wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [leɪð] ['skreɪpər][ɪn] ['veri] [mʌtʃ] [ðə; ði]

it	may	be	finished	smooth	by	scraping	with	a	lathe	scraper	in	very	much	the
它	可能	是	完成的	光滑的	经过	刮擦	和	一个	车床	刮刀	在	非常	很多	这

[seɪm] ['mænər] [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . - .

same	manner	as	shown	in	Fig	.	25	.
相同的	方式	作为	所示	在	如图	.	-	.

可以用车床刮刀刮削，使其表面光滑，方法与图 25 所示非常相似。

[ðə; ði] [tuːl] [ðæt] [ɪz] [juːst] [æz; əz][ə; eɪ] [rest] [ɪz][set][ɪn][æz; əz][kloʊz][æz; əz]['pɑːsəb(ə)l][tuː; tə][ðə; ði]['teɪpər]

The	tool	that	is	used	as	a	rest	is	set	in	as	close	as	possible	to	the	taper
这	工具	那	是	用过的	作为	一个	休息	是	放	在	作为	关闭	作为	可能的	到	这	锥形

.

:

.

用作支撑的工具应尽可能靠近锥面放置。

[ɪf] [ðɪs] [rest] [ɪz] [tuː] [fɑːr] [ə'weɪ] [frʌm; frəm][ðə; ði] ['sɜːrfɪs] ['biːɪŋ] ['fɪnɪʃt] ,

If	this	rest	is	too	far	away	from	the	surface	being	finished	,
如果	这	休息	是	也	远的	离开	从	这	表面	存在	完成的	,

如果这个休息点距离完成的表面太远，

[ðə; ði]['skreɪpər] [wɪl] ['tʃætər] ['liːvɪŋ] [ə; eɪ] [rʌf] ['sɜːrfɪs] . [-]

the	scraper	will	chatter	leaving	a	rough	surface	.	[	24	]
这	刮刀	将要	喋喋不休	离开	一个	粗糙的	表面	.	[	-	]

刮刀会发出咔嗒声，留下粗糙的表面。[24]

[piːs] [biː] .

Piece	B	.
片	B	.

B 部分。

[rʌf] ['kæstɪŋ] [fɪg] .

Rough	Casting	Fig	.
粗糙的	铸件	如图	.

粗铸图

- ['fɪnɪʃt] ['kæstɪŋ]

27	Finished	Casting
-	完成的	铸件

27 成品铸件

- - .

10	Thrds	.
-	-	.

10 Thrds。

[pər][wʌn] - [juː] . [es] . [es] .

per	1	'	U	.	S	.	S	.
每	1	-	U	.	S	.	S	.

每1英寸美国标准

['drɪlɪŋ] [ænd; ənd] ['riːmiŋ] .

DRILLING	AND	REAMING	.
钻孔	和	扩孔	.

钻孔和扩孔。

[ðɪs] [piːs] [ɪz][fɜːrst] [pleɪst] [ɪn][ðə; ði] [tʃʌk] , [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] .

This	piece	is	first	placed	in	the	chuck	,	as	shown	in	Fig	.
这	片	是	第一的	放置	在	这	查克	,	作为	所示	在	如图	.

首先将这块工件放入卡盘中，如图所示。

- , [ænd; ənd][ðə; ði][end] [rʌf] [tɜːrnd] [tuː; tə] [siː] [ɪf] [ˌaɪ ˈtiː][ɪz][ə; eɪ] [gʊd] [ˈkæstɪŋ] .

28	**,**	**and**	**the**	**end**	**rough**	**turned**	**to**	**see**	**if**	**it**	**is**	**a**	**good**	**casting**	**.**
-	,	和	这	结尾	粗糙的	转向	到	看	如果	它	是	一个	好的	铸件	.

28，并将末端粗略车削，以检验其是否为优质铸件。

[ðə; ði][hoʊl][ɪz] [ðen] [drɪld] [wɪð; wɪθ][ə; eɪ] ²³⁄₃₂ [ɪntʃ] [twɪst] [drɪl] [ænd; ənd] [riːmd] [aʊt][tuː; tə][saɪz]

The	**hole**	**is**	**then**	**drilled**	**with**	**a**	**²³⁄₃₂**	**inch**	**twist**	**drill**	**and**	**reamed**	**out**	**to**	**size**
这	洞	是	然后	钻孔	和	一个	²³⁄₃₂	英寸	捻	钻头	和	扩孔	出去	到	尺寸

[wɪð; wɪθ][ə; eɪ] ¾ [ɪntʃ] [roʊz] [ˈrimər] .

with	**a**	**¾**	**inch**	**rose**	**reamer**	**.**
和	一个	¾	英寸	玫瑰	扩孔器	.

然后使用 2³⁄₃₂ 英寸麻花钻钻孔，再用 ¾ 英寸玫瑰铰刀扩孔至所需尺寸。

[fɪg] . -

Fig	**.**	**28**
如图	.	-

图28

©叶兴阳双语音标有声读物.本网站点所有英文书籍内容均来自公共领域资源。

经叶兴阳老师独家注音、翻译与重新排版，享有完整版权。未经授权禁止转载或商用。

初级车床练习(Elementary lathe practice)
第2/2页

['sentərɪŋ] [twɪst] [drɪl] . — [ðɪs] [drɪl] [wɪl] [nɑːt] [bɔːr] [ə; eɪ][hoʊl][ɪn][ðə; ði]['sentər] [ən'les] [ðə; ði] [pɔɪnt]
Centering Twist Drill . — This drill will not bore a hole in the center unless the point
定心 捻 钻头 . — 这 钻头 将要 不是 钻孔 一个 洞 在 这 中心 除非 这 观点
[ɪz] [kən'troʊld] [ɪn][sʌm; səm] [wei] .
is controlled in some way .
是 受控 在 一些 方式 .

定心麻花钻——除非以某种方式控制钻尖，否则该钻头无法在中心钻孔。

[tuː; tə][duː] [ðɪs] ,
To do this ,
到 做 这 ,

为此，

[ə; eɪ] ['kʌtɪŋ] - [ɔːf] [tuːl] [ɪz] [klæmpt] [ɪn][ðə; ði] [tuːl] [poʊst][wɪð; wɪθ][ɪts] [pɔɪnt] [wel] [ə'bʌv] [ðə; ði]['sentər]
a cutting - off tool is clamped in the tool post with its point well above the center
一个 切割 - 离开 工具 是 夹紧 在 这 工具 邮政 和 它是 观点 出色地 多于 这 中心
[ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd][ɪz] [ðen] [muːvd] [kloʊz][tuː; tə][ðə; ði] [pɔɪnt] [ʌv; əv][ðə; ði] [drɪl] .
of the lathe and is then moved close to the point of the drill .
的 这 车床 和 是 然后 已搬 关闭 到 这 观点 的 这 钻头 .

将切削刀具夹在刀架上，刀尖远高于车床中心，然后将其移动到靠近钻头尖端的位置。

[æz; əz][ðə; ði] [drɪl] ['stɑːrts][tuː; tə] [kʌt] ,
As the drill starts to cut ,
作为 这 钻头 开始 到 切 ,

当钻头开始切割时，

[ˌaɪ 'tiː] ['wɑːbəlz] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l][ɑːn] [ə'kaʊnt] [ʌv; əv][ðə; ði] [pɔɪnt] ['biːɪŋ] [ɔːf] ['sentər] .
it wabbles a little on account of the point being off center .
它 摇摆 一个 小的 在 帐户 的 这 观点 存在 离开 中心 .

由于中心点偏离中心，它会稍微晃动。

[ðə; ði] ['kʌtɪŋ] - [ɔːf] [tuːl] [ɪz] [ðen] ['grædʒuəli] [brɔːt] [ə'genst] [ðə; ði] [drɪl] [wɪtʃ] [ɪz][æt; ət][ðə; ði] [seɪm]
The cutting - off tool is then gradually brought against the drill which is at the same
这 切割 - 离开 工具 是 然后 逐步地 带来 反对 这 钻头 哪个 是 在 这 相同的
[taɪm] ['biːɪŋ] ['sloʊli] [fed] ['ɪntuː][ðə; ði][wɜːrk][baɪ] ['tɜːrnɪŋ] [ðə; ði][hænd] - [kræŋk][ɑːn][ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] .
time being slowly fed into the work by turning the hand - crank on the tail - stock .
时间 存在 缓慢地 美联储 进入 这 工作 经过 转弯 这 手 - 曲柄 在 这 尾巴 - 库存 .

然后逐渐将切割工具压向钻头，同时通过转动尾座上的手摇曲柄，将钻头慢慢送入工件。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəseri] [tuː; tə][hæv; həv][ðə; ði] [drɪl] ['sentərd] [truː] [bɪ'fɔːr] [ˌaɪ 'tiː] [bɪ'gɪnz] [tuː; tə] [kʌt] [ðə; ði]
It is necessary to have the drill centered true before it begins to cut the
它 是 必要的 到 有 这 钻头 居中 真的 前 它 开始 到 切 这
[fʊl] [daɪ'æmɪtər] .
full diameter .
满的 直径 .

在钻头开始切削整个直径之前，必须先将其对准中心。

[ðə; ði] [drɪl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [pleɪst] [ɪn][ðə; ði][teɪl] - [stɑːk] [soʊ] [ðæt] [ðə; ði] ['kʌtɪŋ] ['ɛdʒəz, 'ɛdʒɪz][ɑːr; ər]
The drill should be placed in the tail - stock so that the cutting edges are
这 钻头 应该 是 放置 在 这 尾巴 - 库存 所以 那 这 切割 边缘 是
['vɜːrtɪk(ə)l] .
vertical .
垂直的 .

应将钻头安装在尾座上，使切削刃垂直。

[ɪf] [ðeɪ] [ɑːr; ər][ˌhɔːrɪˈzɑːnt(ə)l] , [ˌaɪ ˈtiː] [wɪl] [biː; bi] [ˈdɪfɪkəlt] [tuː; tə] [meɪk] [ðə; ði] [drɪl] [ˈsentər] .

If	**they**	**are**	**horizontal**	**,**	**it**	**will**	**be**	**difficult**	**to**	**make**	**the**	**drill**	**center**	**.**
如果	他们	是	水平的	,	它	将要	是	难的	到	制作	这	钻头	中心	.

如果它们是水平的，就很难使钻孔中心对准。

[ɪf] [ðə; ði][hoʊl][ɪn] [ðɪs] [piːs] [wɜːr; wər][ˈlɑːrdʒər] ,

If	**the**	**hole**	**in**	**this**	**piece**	**were**	**larger**	**,**
如果	这	洞	在	这	片	是	更大的	,

如果这块布料上的孔更大一些，

[ˌaɪ ˈtiː] [wʊd] [biː; bi][kæst][wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [kɔːr] [ænd; ənd] [ðen] [məˈʃiːnd] [ɪn][ðə; ði] [seɪm] [ˈmænər] [æz; əz]

it	**would**	**be**	**cast**	**with**	**a**	**core**	**and**	**then**	**machined**	**in**	**the**	**same**	**manner**	**as**
它	会	是	投掷	和	一个	核	和	然后	机加工	在	这	相同的	方式	作为

[ðə; ði] 1⅛ [ɪntʃ] [hoʊl][ɪn] [piːs] [ə; eɪ] ,

the	**1⅛**	**inch**	**hole**	**in**	**piece**	**A**	**,**
这	1⅛	英寸	洞	在	片	一个	,

它将采用带芯铸造的方式，然后以与 A 件上 1⅛ 英寸孔相同的方式进行加工。

[bʌt; bət] [sɪns] [ˌaɪ ˈtiː][ɪz][kæst][ˈsɑːlɪd] ,

but	**since**	**it**	**is**	**cast**	**solid**	**,**
但	自从	它	是	投掷	坚硬的	,

但由于它是实心铸造的，

[ðə; ði][hoʊl][kæn; kən][biː; bi] [məˈʃiːnd] [mɔːr] [ˌædvənˈteɪdʒəsli] [baɪ]['juːzɪŋ][ə; eɪ][twɪst] [drɪl] [ænd; ənd]

the	**hole**	**can**	**be**	**machined**	**more**	**advantageously**	**by**	**using**	**a**	**twist**	**drill**	**and**
这	洞	能	是	机加工	更多的	有利地	经过	使用	一个	捻	钻头	和

[ə; eɪ][roʊz] ['rimər] .

a	**rose**	**reamer**	**.**
一个	玫瑰	扩孔器	.

使用麻花钻和玫瑰铰刀可以更有效地加工该孔。

[ˈriːmiŋ] . — ['æftər][ðə; ði][hoʊl][hæz; həz] [bɪn] [drɪld] [wɪð; wɪθ][ðə; ði] [23/32] [-]

Reaming	**.**	**—**	**After**	**the**	**hole**	**has**	**been**	**drilled**	**with**	**the**	**23/32**	**[**	**25**	**]**
扩孔	.	—	后	这	洞	有	到过	钻孔	和	这	23/32	[	-	]

扩孔——在用 23/32[25] 钻完孔后

[drɪl] ,

drill	**,**
钻头	,

钻头，

[bɔːr] [ˌaɪ ˈtiː] [aʊt][wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [smɔːl] ['bɔːrɪŋ] [tuːl] [fɔːr; fər][əˈbaʊt] ⅛ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [frʌm; frəm][ðə; ði]

bore	**it**	**out**	**with**	**a**	**small**	**boring**	**tool**	**for**	**about**	**⅛**	**of**	**an**	**inch**	**from**	**the**
钻孔	它	出去	和	一个	小的	无聊的	工具	为了	关于	⅛	的	一个	英寸	从	这

[end][tuː; tə][ðə; ði][daɪˈæmɪtər] [ðæt] [wɪl] [dʒʌst][fɪt]['oʊvər][ðə; ði] ['rimər] [ænd; ənd] [ɪnˈʃʊr] [ɪts] [ˈstaːtiŋ]

end	**to**	**the**	**diameter**	**that**	**will**	**just**	**fit**	**over**	**the**	**reamer**	**and**	**insure**	**its**	**starting**
结尾	到	这	直径	那	将要	只是	合身	超过	这	扩孔器	和	保证	它是	开始

[truː] .

true	**.**
真的	.

用小型镗孔工具从末端向外镗出约 ⅛ 英寸的直径，使其刚好能套在铰刀上，并确保其初始定位准确。

[riːm] [ðə; ði][hoʊl][wɪð; wɪθ][ðə; ði] ['rimər] [held][ɪn][ðə; ði] [seɪm] ['mænər] [æz; əz][ðə; ði][twɪst] [drɪl] [ɪn]

Ream	**the**	**hole**	**with**	**the**	**reamer**	**held**	**in**	**the**	**same**	**manner**	**as**	**the**	**twist**	**drill**	**in**
里姆	这	洞	和	这	扩孔器	握住	在	这	相同的	方式	作为	这	捻	钻头	在

[fɪg] . - .

Fig	**.**	**28**	**.**
如图	.	-	.

用铰刀以与图 28 中麻花钻相同的方式铰孔。

[spiːd] [ʌv; əv] [leɪð] . — [ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd] [rʌn] ['sloʊər] [fɔːr; fər] ['riːmiŋ] [ðæn; ðən] [fɔːr; fər] ['drɪlɪŋ] .

Speed	of	Lathe	.	—	The	lathe	should	run	slower	for	reaming	than	for	drilling	.
速度	的	车床	.	—	这	车床	应该	跑步	慢点	为了	扩孔	比	为了	钻孔	.

车床转速——铰孔时车床转速应低于钻孔时车床转速。

[ðə; ði] [spiːd] [wɪl] [biː; bi] [ə'baʊt] [raɪt] [fɔːr; fər] [ðɪs] [saɪz] ['rimər] [ɪf] [ðə; ði] [belt] [ɪz] [ɑːn] [ðə; ði] ['lɑːrdʒɪst]

The	speed	will	be	about	right	for	this	size	reamer	if	the	belt	is	on	the	largest
这	速度	将要	是	关于	正确的	为了	这	尺寸	扩孔器	如果	这	腰带	是	在	这	最大

[step] [ʌv; əv] [ðə; ði] [koʊn] [wɪ'ðaʊt] [ðə; ði] [bæk] ['gɪrz] ['biːɪŋ] [juːst] .

step	of	the	cone	without	the	back	gears	being	used	.
步	的	这	锥体	没有	这	后退	齿轮	存在	用过的	.

如果皮带位于锥体的最大台阶上，且不使用后齿轮，则该尺寸铰刀的速度将大致合适。

[ðə; ði] [spiːd] [fɔːr; fər] [ðə; ði] [drɪl] [meɪ] [biː; bi] [mʌtʃ] ['fæstər] .

The	speed	for	the	drill	may	be	much	faster	.
这	速度	为了	这	钻头	可能	是	很多	快点	.

钻头的转速可能会快得多。

[wɪð; wɪθ] [ə; eɪ] [haɪ] - [spiːd] [stiːl] [drɪl] ,

With	a	high	-	speed	steel	drill	,
和	一个	高的	-	速度	钢	钻头	,

使用高速钢钻，

[ðə; ði] [belt] [kæn; kən] [biː; bi] [rʌn] [ɑːn] [ðə; ði] ['sekənd] [smɔːlɪst] [step] [ʌv; əv] [ðə; ði] [koʊn] .

the	belt	can	be	run	on	the	second	smallest	step	of	the	cone	.
这	腰带	能	是	跑步	在	这	第二	最小	步	的	这	锥体	.

传送带可以在圆锥体的第二小台阶上运行。

[ɪf] [ðə; ði] [drɪl] [ɪz] [meɪd] [ʌv; əv] ['kɑːrbən] [stiːl] , [ə; eɪ] ['sloʊər] [spiːd] [ʃʊd; ʃəd] [biː; bi] [juːst] .

If	the	drill	is	made	of	carbon	steel	,	a	slower	speed	should	be	used	.
如果	这	钻头	是	制成	的	碳	钢	,	一个	慢点	速度	应该	是	用过的	.

如果钻头是碳钢材质，则应使用较低的转速。

[əd'væntɪdʒ] [ʌv; əv] [roʊz] ['rimər] . — [ɪn] ['drɪlɪŋ] [lɔːŋ] [hoʊlz] [laɪk] [ðɪs] ,

Advantage	of	Rose	Reamer	.	—	In	drilling	long	holes	like	this	,
优势	的	玫瑰	扩孔器	.	—	在	钻孔	长的	孔	喜欢	这	,

玫瑰铰刀的优点——在钻这种长孔时，

[ðə; ði] [drɪl] [ɪz] ['veri] [æpt] [tuː; tə] [get] [ɔːf] ['sentər] [ə; eɪ] ['lɪt(ə)l] [æz; əz] [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [fed] [diːpər] ['ɪntuː] [ðə; ði] [wɜːrk] ,

the	drill	is	very	apt	to	get	off	center	a	little	as	it	is	fed	deeper	into	the	work	,
这	钻头	是	非常	易于	到	得到	离开	中心	一个	小的	作为	它	是	美联储	更深	进入	这	工作	,

钻头在深入工件的过程中很容易出现轻微的偏转。

['iːv(ə)n] [ðoʊ] [ˌaɪ 'tiː] [meɪ] [hæv; həv] [bɪn] ['stɑːrtɪd] [ded] [truː] .

even	though	it	may	have	been	started	dead	true	.
甚至	尽管	它	可能	有	到过	开始	死的	真的	.

即使它最初可能是完全正确的。

[ðə; ði] ['rimər] [juːst] [ɪn] [ðɪs] [keɪs] [ɪz] [kɔːld] [ə; eɪ] [roʊz] ['rimər] , [ɔːr] [roʊz] [bɪt] ,

The	reamer	used	in	this	case	is	called	a	rose	reamer	,	or	rose	bit	,
这	扩孔器	用过的	在	这	案件	是	称为	一个	玫瑰	扩孔器	,	或者	玫瑰	少量	,

在这种情况下使用的扩孔器称为玫瑰扩孔器，或玫瑰钻头。

[ænd; ənd] [kʌts] [ɑːn] [ðə; ði] [end] ['oʊnli] .

and	cuts	on	the	end	only	.
和	削减	在	这	结尾	仅有的	.

只在末端进行切割。

[fɔːr; fər] [ðɪs] ['riːz(ə)n] , [ɪf] [ðə; ði][hoʊl][ɪz] [ə'prɑːksɪmətli] [truː] , [seɪ] [wɪ'ðɪn] ¹⁄₆₄ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] ,
For **this** **reason** **,** **if** **the** **hole** **is** **approximately** **true** **,** **say** **within** **¹⁄₆₄** **of** **an** **inch** **,**
为了 这 原因 , 如果 这 洞 是 大约 真的 , 说 之内 ¹⁄₆₄ 的 一个 英寸 ,

因此，如果孔洞的尺寸大致准确，比如误差在 1/16 英寸以内，

[ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [riːm] [ðə; ði][hoʊl] [streɪt] [ænd; ənd] [truː] [tuː; tə][saɪz] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː][ɪz][wʌns] ['stɑːrtɪd] [truː] .
it **will** **ream** **the** **hole** **straight** **and** **true** **to** **size** **if** **it** **is** **once** **started** **true** **.**
它 将要 雷姆 这 洞 直的 和 真的 到 尺寸 如果 它 是 一次 开始 真的 .

如果一开始就用对了方法，它就能把孔扩得笔直且尺寸准确。

['fɪnɪʃɪŋ] ['kɔːrnər]
FINISHING **CORNER**
精加工 角落

终点角

['æftər][ðə; ði][hoʊl][ɪz] [bɔːrd] [ænd; ənd] [riːmd] ,
After **the** **hole** **is** **bored** **and** **reamed** **,**
后 这 洞 是 无聊的 和 扩孔 ,

孔钻扩孔后，

[ðə; ði][wɜːrk] [meɪ] [biː; bi] ['fɪnɪʃt] [æt; ət][ðə; ði][end][baɪ]['juːzɪŋ][ə; eɪ] [tuːl] [graʊnd] [laɪk][ə; eɪ] ['θredɪŋ]
the **work** **may** **be** **finished** **at** **the** **end** **by** **using** **a** **tool** **ground** **like** **a** **threading**
这 工作 可能 是 完成的 在 这 结尾 经过 使用 一个 工具 地面 喜欢 一个 螺纹
[tuːl] ,
tool **,**
工具 ,

最后，可以使用类似螺纹加工工具的研磨刀具来完成这项工作。

[bʌt; bət] ['hævɪŋ] [æn; ən]['æŋg(ə)l][æt; ət][ðə; ði] [pɔɪnt] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l] [les] [ðæn; ðən] - [dɪ'griːz] , [æz; əz][ɪn]
but **having** **an** **angle** **at** **the** **point** **a** **little** **less** **than** **90** **degrees** **,** **as** **in**
但 拥有 一个 角度 在 这 观点 一个 小的 较少的 比 - 学位 , 作为 在
[fɪg] . - .
Fig **.** **29** **.**
如图 . - .

但该点的角度略小于 90 度，如图 29 所示。

[fɪg] . -
Fig **.** **29**
如图 . -

图29

[ðə; ði] [bɔːs] , [ɔːr] [hʌb] , [wɪtʃ] [ɪz] 1⅜ [ɪntʃɪz] [ɪn][daɪ'æmɪtər] ,
The **boss** **,** **or** **hub** **,** **which** **is** **1⅜** **inches** **in** **diameter** **,**
这 老板 , 或者 中心 , 哪个 是 1⅜ 英寸 在 直径 ,

轮毂或轴套直径为1⅜英寸，

[ɪz] ['fɪnɪʃt] [wɪð; wɪθ][wʌn] ['kʌtɪŋ] [edʒ] [ʌv; əv] [ðɪs] [tuːl] [set] ['nɪrli] ['pærəlel][tuː; tə][ðə; ði][wɜːrk] ,
is **finished** **with** **one** **cutting** **edge** **of** **this** **tool** **set** **nearly** **parallel** **to** **the** **work** **,**
是 完成的 和 一 切割 边缘 的 这 工具 放 几乎 平行线 到 这 工作 ,

用这套工具的一个刀刃几乎与工件平行进行加工。

[ðə; ði] [pɔɪnt] ['biːɪŋ] [ə; eɪ]['traɪf(ə)l] [diːpər] [ðæn; ðən][ðə; ði] [rest] .
the **point** **being** **a** **trifle** **deeper** **than** **the** **rest** **.**
这 观点 存在 一个 琐事 更深 比 这 休息 .

这一点比其他方面略有深意。

[ðɪs] [wɪl] [ɪn'ʃʊr] [ðə; ði] [fʊl] [depθ] [ʌv; əv] [kʌt] [fɔːr; fər][ðə; ði][ɪn'taɪər][leŋkθ; leŋθ][ænd; ənd]['ɔːlsoʊ][ə; eɪ]
This **will** **insure** **the** **full** **depth** **of** **cut** **for** **the** **entire** **length** **and** **also** **a**
这 将要 保证 这 满的 深度 的 切 为了 这 全部的 长度 和 还 一个
[gʊd] [ʃɑːrp] ['kɔːrnər] .
good **sharp** **corner** **.**
好的 锋利的 角落 .

这样可以确保整个长度的切割深度都达到要求，并且还能形成一个锋利的拐角。

[ðə; ði][dəˈrekʃn; daɪˈrekʃn][ʌv; əv] [fiːd] [fɔːr; fər] [ðɪs] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][frʌm; frəm][ðə; ði][end][ænd; ənd]

The	direction	of	feed	for	this	tool	should	be	from	the	end	and
这	方向	的	喂养	为了	这	工具	应该	是	从	这	结尾	和

[tɔːrdz] [ðə; ði] [skwer] [ˈkɔːrnər][ɔːr] [ˈʃoʊldər] .

towards	the	square	corner	or	shoulder	.
向	这	正方形	角落	或者	肩膀	.

该刀具的进给方向应从刀具末端朝向方角或肩部。

[ɪf] [ˌaɪ ˈtiː][ɪz] [fed] [ɪn][ðə; ði] [ˈɑːpəzɪt] [dəˈrekʃn; daɪˈrekʃn][ðə; ði] [tuːl] [ɪz][æpt][tuː; tə] [ˈtʃætər] .

If	it	is	fed	in	the	opposite	direction	the	tool	is	apt	to	chatter	.
如果	它	是	美联储	在	这	对面的	方向	这	工具	是	易于	到	喋喋不休	.

如果反向进给，刀具容易发生颤动。

[ðɪs] [tuːl] [ɪz][ˈɔːlsoʊ] [juːst] [tuː; tə] [ˈfɪnɪʃ] [ðə; ði][end] , [bʌt; bət][ˌaɪ ˈtiː][ɪz] [tɜːrnd] [ə; eɪ][ˈlɪt(ə)l] [-]

This	tool	is	also	used	to	finish	the	end	,	but	it	is	turned	a	little	[	26	]
这	工具	是	还	用过的	到	结束	这	结尾	,	但	它	是	转向	一个	小的	[	-	]

该工具也用于完成末端，但需要稍微旋转一下[26]

[ɪn][ðə; ði] [tuːl] [poʊst][soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [ˈʌðər] [ˈkʌtɪŋ] [edʒ] [ɪz] [ˈnɪrli] [ˈpærəlel][tuː; tə][ðə; ði] [ˈsɜːrfɪs]

in	the	tool	post	so	that	the	other	cutting	edge	is	nearly	parallel	to	the	surface
在	这	工具	邮政	所以	那	这	其他	切割	边缘	是	几乎	平行线	到	这	表面

[tuː; tə][biː; bi][kʌt] .

to	be	cut	.
到	是	切	.

在刀架上，使另一个切削刃几乎与待切削表面平行。

[ˈæftər][ˈjuːzɪŋ] [ðɪs] [tuːl] , [ðə; ði][wɜːrk] [meɪ] [biː; bi] [ˈfɪnɪʃt] [ˈsmuːðər] [baɪ] [ˈskreɪpɪŋ] [ðə; ði][ˈɛndz] ,

After	using	this	tool	,	the	work	may	be	finished	smoother	by	scraping	the	ends	,
后	使用	这	工具	,	这	工作	可能	是	完成的	更平滑	经过	刮擦	这	结束	,

[æz; əz][ɪn][fɪg] .

as	in	Fig	.
作为	在	如图	.

使用此工具后，可以通过刮削末端来使工作更加光滑，如图所示。

- , [ænd; ənd][baɪ][ˈfaɪlɪŋ][ðə; ði] [bɔːs] , [ɔːr][hʌb] .

25	,	and	by	filing	the	boss	,	or	hub	.
-	,	和	经过	备案	这	老板	,	或者	中心	.

25，并通过向老板或中心提交文件。

[juːz][ʌv; əv] [ˈmændrəl] , [ɔːr] [ˈɑːrbər]

USE	OF	MANDREL	,	OR	ARBOR
使用	的	芯轴	,	或者	乔木

使用芯轴或轴杆

[bɪˈfɔːr] [ðɪs] [piːs] [kæn; kən][biː; bi] [ˈfɪnɪʃt] [ɑːn][ðə; ði][ˌaʊtˈsaɪd] , [ˌaɪ ˈtiː][mʌst; məst][biː; bi] [fɔːrst] [ɑːn]

Before	this	piece	can	be	finished	on	the	outside	,	it	must	be	forced	on
前	这	片	能	是	完成的	在	这	外部	,	它	必须	是	强制	在

[ə; eɪ]['mændrəl] ,

a	mandrel	,
一个	芯轴	,

在完成这件作品的外部加工之前，必须先将其套在芯轴上。

[ɔːr]['ɑːrbər] , [ænd; ənd] [pleɪst] [ɪn][ðə; ði] [leɪð] , [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . - .

or	arbor	,	and	placed	in	the	lathe	,	as	shown	in	Fig	.	30	.
或者	乔木	,	和	放置	在	这	车床	,	作为	所示	在	如图	.	-	.

或轴，并放置在车床上，如图 30 所示。

[moʊst] [kə'mɜːrʃ(ə)l] [ʃɑːps] [ɑːr; ər][prə'vaɪdɪd][wɪð; wɪθ] ['hɑrdnd] [stiːl] ['mændrəl] [fɔːr; fər] [ðɪs] ['pɜːrpəs]

Most	commercial	shops	are	provided	with	hardened	steel	mandrels	for	this	purpose
最多	商业的	商店	是	假如	和	硬化	钢	芯轴	为了	这	目的

,

,

,

大多数商业店铺都为此目的配备了硬化钢芯轴。

[bʌt; bət] [ɪf] [wʌn][ɪz][nɑːt][ə'veɪləb(ə)l][ˌaɪ 'tiː][kæn; kən][biː; bi] [meɪd] [frʌm; frəm][sɔːft] [stiːl] [ɪn][ðə; ði]

but	if	one	is	not	available	it	can	be	made	from	soft	steel	in	the
但	如果	一	是	不是	可用的	它	能	是	制成	从	柔软的	钢	在	这

['fɑːloʊɪŋ] ['mænər] :

following	manner	:
下列的	方式	:

但如果没有现成的模具，可以用软钢按以下方式制作：

[fɪg] . -

Fig	.	30
如图	.	-

图30

['meɪkɪŋ] ['mændrəl] . — [kʌt] [ɔːf][ə; eɪ] [piːs] [ʌv; əv] [stiːl] [ʌv; əv]['suːtəb(ə)l][leŋkθ; leŋθ] , [seɪ] [sɪks] [ɪntʃɪz] ,

Making	Mandrel	.	—	Cut	off	a	piece	of	steel	of	suitable	length	,	say	6	inches	,
制作	芯轴	.	—	切	离开	一个	片	的	钢	的	合适的	长度	,	说	6	英寸	,

制作芯轴——截取一段合适长度的钢材，例如6英寸，

[ænd; ənd] [rʌf] [tɜːrn][ˌaɪ 'tiː][tuː; tə] [wɪ'ðɪn] ⅟₃₂ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ʌv; əv][ðə; ði][daɪ'æmɪtər][ʌv; əv][ðə; ði]

and	rough	turn	it	to	within	⅟₃₂	of	an	inch	of	the	diameter	of	the
和	粗糙的	转动	它	到	之内	⅟₃₂	的	一个	英寸	的	这	直径	的	这

[hoʊl] .

hole	.
洞	.

粗略车削至孔径的 ½ 英寸以内。

[ðen] [tɜːrn][ˌaɪ 'tiː][æt; ət][ðə; ði][end][fɔːr; fər][ə; eɪ] ['dɪstəns] [ʌv; əv][ə'baʊt] ⅛ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [tuː; tə]

Then	turn	it	at	the	end	for	a	distance	of	about	⅛	of	an	inch	to
然后	转动	它	在	这	结尾	为了	一个	距离	的	关于	⅛	的	一个	英寸	到

[ðə; ði][saɪz] [ðæt] [wɪl] [dʒʌst][fɪt][ðə; ði][hoʊl] .

the	size	that	will	just	fit	the	hole	.
这	尺寸	那	将要	只是	合身	这	洞	.

然后将其末端旋转约 ⅛ 英寸，直至其大小刚好能塞进孔中。

[ðə; ði][rest][ʌv; əv][ðə; ði] ['dɪstəns] [ɪz] [naʊ] [tɜːrnd] . - ,

The	rest	of	the	distance	is	now	turned	.	002	,
这	休息	的	这	距离	是	现在	转向	.	-	,

剩余距离现在变为 0.002，

[ɔːr] . - [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] ['lɑːrdʒər][ænd; ənd][faɪld][fɔːr; fər][ə'baʊt][θriː] [ɪntʃɪz] [ʌn'tɪl][ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [dʒʌst]

or	.	003	of	an	inch	larger	and	filed	for	about	3	inches	until	it	will	just
或者	.	-	的	一个	英寸	更大的	和	已提交	为了	关于	3	英寸	直到	它	将要	只是

[fɪt][ðə; ði][hoʊl] .

fit	the	hole	.
合身	这	洞	.

或者比孔大 0.003 英寸，然后锉掉大约 3 英寸，直到刚好能塞进孔里。

[ðə; ði][nekst][ˌtuːˈtuː] [ɪntʃɪz] [ɑːr; ər][faɪld][wɪð; wɪθ][ə; eɪ] [slaɪt] ['teɪpər][soʊ][ðæt] [wen] [ðə; ði]['mændrəl][ɪz]
The 这 **next** 下一个 **2** 2 **inches** 英寸 **are** 是 **filed** 已提交 **with** 和 **a** 一个 **slight** 轻微 **taper** 锥形 **so** 所以 **that** 那 **when** 什么时候 **the** 这 **mandrel** 芯轴 **is** 是
[prest] ['ɪntuː][ðə; ði][hoʊl][ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [fɪt] [taɪt] [ɪ'nʌf] [tuː; tə][hoʊld][ðə; ði] ['kæstɪŋ] [waɪl] [ˌaɪ 'tiː][ɪz]
pressed 按下 **into** 进入 **the** 这 **hole** 洞 **it** 它 **will** 将要 **fit** 合身 **tight** 紧的 **enough** 足够的 **to** 到 **hold** 抓住 **the** 这 **casting** 铸件 **while** 尽管 **it** 它 **is** 是
['biːɪŋ] [tɜːrnd] .
being 存在 **turned** 转向 **.** .

接下来的 2 英寸锉成略微锥形，这样当芯轴压入孔中时，就能紧密贴合，在车削铸件时将其固定住。

[ðɪs] [kaɪnd][ʌv; əv][ə; eɪ][fɪt][ɪz] [kɔːld] [ə; eɪ] [fɔːrst] , [ɔːr]['draɪvɪŋ] [fɪt] .
This 这 **kind** 种类 **of** 的 **a** 一个 **fit** 合身 **is** 是 **called** 称为 **a** 一个 **forced** 强制 **,** , **or** 或者 **driving** 驾驶 **fit** 合身 **.** .

这种配合称为强制配合或驱动配合。

[wen] ['meɪkɪŋ] [sʌtʃ] [ə; eɪ]['mændrəl] ,
When 什么时候 **making** 制作 **such** 这样的 **a** 一个 **mandrel** 芯轴 **,** ,

制作这种芯轴时，

[ˌaɪ 'tiː][ɪz][nɑːt] ['nesəseri] [tuː; tə][tɜːrn] [ðæt] ['pɔːrʃ(ə)n][tuː; tə] [wɪtʃ] [ðə; ði][dɔːg][ɪz] ['fɑːsənd] .
it 它 **is** 是 **not** 不是 **necessary** 必要的 **to** 到 **turn** 转动 **that** 那 **portion** 部分 **to** 到 **which** 哪个 **the** 这 **dog** 狗 **is** 是 **fastened** 系紧 **.** .

无需转动狗所拴着的那部分。

['maʊntɪŋ] [wɜːrk][ɑːn]['mændrəl] . — [bɪ'fɔːr] ['presɪŋ] [ðə; ði]['mændrəl][ɪn] ,
Mounting 安装 **Work** 工作 **on** 在 **Mandrel** 芯轴 **.** . **—** — **Before** 前 **pressing** 紧迫 **the** 这 **mandrel** 芯轴 **in** 在 **,** ,

芯轴安装工作——在将芯轴压入之前，

[ˌaɪ 'tiː][ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [ɔɪld] [tuː; tə] [prɪ'vent] [ˌaɪ 'tiː][frʌm; frəm] ['biːɪŋ] ['mɑːrd] , [ɔːr] [skɔːrd] .
it 它 **should** 应该 **be** 是 **oiled** 涂油 **to** 到 **prevent** 防止 **it** 它 **from** 从 **being** 存在 **marred** 受损 **,** , **or** 或者 **scored** 得分 **.** .

应该涂油以防止其被损坏或划伤。

['mændrəl] [ɑːr; ər]['juːʒuəli; 'juːʒəli] [fɔːrst] [ɪn][wɪð; wɪθ][ə; eɪ]['mændrəl] [pres] , [bʌt; bət] [ɪf] [wʌn][ɪz][nɑːt]
Mandrels 芯轴 **are** 是 **usually** 通常 **forced** 强制 **in** 在 **with** 和 **a** 一个 **mandrel** 芯轴 **press** 按 **,** , **but** 但 **if** 如果 **one** 一 **is** 是 **not** 不是
[ə'veɪləb(ə)l] ,
available 可用的 **,** ,

通常情况下，芯轴是用芯轴压力机压入的，但如果没有芯轴压力机，

[ðeɪ] [meɪ] [biː; bi] ['drɪvn] [ɪn][wɪð; wɪθ][ə; eɪ] ['hæmər] .
they 他们 **may** 可能 **be** 是 **driven** 驱动 **in** 在 **with** 和 **a** 一个 **hammer** 锤 **.** .

它们可以用锤子敲进去。

[wen] [ðɪs] ['meθəd] [ɪz] [juːst] , [ə; eɪ] [piːs] [ʌv; əv] [liːd] , [ɔːr][sʌm; səm] ['ʌðər] [sɔːft] [mə'tɪriəl] ,
When 什么时候 **this** 这 **method** 方法 **is** 是 **used** 用过的 **,** , **a** 一个 **piece** 片 **of** 的 **lead** 带领 **,** , **or** 或者 **some** 一些 **other** 其他 **soft** 柔软的 **material** 材料 **,** ,

使用这种方法时，需要一块铅或其他柔软的材料，

[mʌst; məst][biː; bi][held][ɑːn][ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði]['mændrəl][tuː; tə] [kiːp] [ðə; ði] ['hæmər] [frʌm; frəm]
must 必须 **be** 是 **held** 握住 **on** 在 **the** 这 **end** 结尾 **of** 的 **the** 这 **mandrel** 芯轴 **to** 到 **keep** 保持 **the** 这 **hammer** 锤 **from** 从
['mɑːrɪŋ] [ðə; ði]['sentər] .
marring 瑕疵 **the** 这 **center** 中心 **.** .

必须握住芯轴的末端，以防止锤子损坏中心部分。

['fɪnɪʃɪŋ] [ˌaʊt'saɪd] [ʌv; əv] [pi:s] [bi:][tu:; tə] [fɪt] [ə; eɪ]
FINISHING **OUTSIDE** **OF** **PIECE** **B** **TO** **FIT** **A**
精加工 外部 的 片 B 到 合身 一个

B部件外侧的加工处理，使其与A部件吻合。

[ðɪs] ['kæstɪŋ] [ɪz] [rʌf] [tɜ:rnd] [tu:; tə] [wɪ'ðɪn] ⅛ [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ʌv; əv][ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [saɪz] [bɪ'fɔ:r]
This **casting** **is** **rough** **turned** **to** **within** **⅛** **of** **an** **inch** **of** **the** **finished** **size** **before**
这 铸件 是 粗糙的 转向 到 之内 ⅛ 的 一个 英寸 的 这 完成的 尺寸 前
['eni] [pɑ:rt][ʌv; əv][ˌaɪ 'ti:][ɪz] ['fɪnɪʃt] .
any **part** **of** **it** **is** **finished** **.**
任何 部分 的 它 是 完成的 .

在对铸件的任何部分进行精加工之前，先将其粗车至成品尺寸的 ½ 英寸以内。

[ðə; ði] 1⅛ [ɪntʃ] [end][ɪz] [ðen] [tɜ:rnd] [ʌn'tɪl][ˌaɪ 'ti:][fɪts][ðə; ði] [ˌkɔ:rə'spɑ:ndɪŋ] [pɑ:rt][ʌv; əv][ðə; ði][hoʊl][ɪn]
The **1⅛** **inch** **end** **is** **then** **turned** **until** **it** **fits** **the** **corresponding** **part** **of** **the** **hole** **in**
这 1⅛ 英寸 结尾 是 然后 转向 直到 它 适合 这 相应的 部分 的 这 洞 在
[-]
[27]
[-]

然后转动 1⅛ 英寸的一端，直到它与孔的相应部分相匹配[27]

[pi:s] [ə; eɪ][æz; əz] ['kloʊsli] [æz; əz]['pɑ:səb(ə)l][ænd; ənd] [jet] [nɑ:t][soʊ] [taɪt] [ðæt] [ˌaɪ 'ti:]['kænɑ:t][bi:; bi]
piece **A** **as** **closely** **as** **possible** **and** **yet** **not** **so** **tight** **that** **it** **cannot** **be**
片 一个 作为 密切 作为 可能的 和 然而 不是 所以 紧的 那 它 不能 是
['fri:li] [rəu'teitid] .
freely **rotated** **.**
自由 旋转 .

尽可能紧密地安装 A 部件，但又不能太紧以至于无法自由旋转。

[ðɪs] [kaɪnd][ʌv; əv][ə; eɪ][fɪt][ɪz] [kɔ:ld] [ə; eɪ][kloʊz] ['rʌnɪŋ] [fɪt] .
This **kind** **of** **a** **fit** **is** **called** **a** **close** **running** **fit** **.**
这 种类 的 一个 合身 是 称为 一个 关闭 跑步 合身 .

这种契合度被称为紧密契合度。

['kʌtɪŋ] [θredz] . — [ðə; ði]['pɔ:rʃ(ə)n][tu:; tə][bi:; bi] ['θredɪd] [ʃʊd; ʃəd][bi:; bi] [tɜ:rnd] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l] ['smɔ:lər]
Cutting **Threads** **.** **—** **The** **portion** **to** **be** **threaded** **should** **be** **turned** **a** **little** **smaller**
切割 线程 . — 这 部分 到 是 螺纹 应该 是 转向 一个 小的 较小的
[ðæn; ðən][ðə; ði][daɪ'æmɪtər][æt; ət][ðə; ði] ['bɑ:təm] [ʌv; əv][ðə; ði] [θredz] [ɪn] [pi:s] [ə; eɪ] .
than **the** **diameter** **at** **the** **bottom** **of** **the** **threads** **in** **piece** **A** **.**
比 这 直径 在 这 底部 的 这 线程 在 片 一个 .

攻丝——待攻丝部分应车削得比零件 A 中螺纹底部的直径略小一些。

[ðɪs] [saɪz][ɪz] ['meʒərd] [baɪ] [mi:nz] [ʌv; əv][ðə; ði][ˌɪn'saɪd] [sprɪŋ] - [θred] ['kælɪpərz] .
This **size** **is** **measured** **by** **means** **of** **the** **inside** **spring** **-** **thread** **calipers** **.**
这 尺寸 是 测量 经过 方法 的 这 里面 春天 - 线 卡尺 .

该尺寸是通过内螺纹弹簧卡尺测量的。

[ðer; ðər][ɪz][noʊ] ['ri:ses] , [ɔ:r] [gru:v] ,
There **is** **no** **recess** **,** **or** **groove** **,**
那里 是 不 凹陷处 , 或者 槽 ,

没有凹槽或沟槽。

[kʌt][æt; ət][ðə; ði][end][ʌv; əv] [ðɪs] [θred] [soʊ] [ðæt] [ɪf] [ðə; ði] ['θredɪŋ] [tu:l] [ɪz] [ə'laʊd] [tu:; tə]['træv(ə)l]
cut **at** **the** **end** **of** **this** **thread** **so** **that** **if** **the** **threading** **tool** **is** **allowed** **to** **travel**
切 在 这 结尾 的 这 线 所以 那 如果 这 螺纹 工具 是 允许 到 旅行
['fɑ:rðər] [ðæn; ðən][ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði] [prɪ'si:dɪŋ] [kʌt] ,
farther **than** **the** **end** **of** **the** **preceding** **cut** **,**
更远 比 这 结尾 的 这 前 切 ,

在此螺纹末端进行切割，以便如果允许攻丝工具移动的距离超过前一次切割的末端，

['iːðər] [ðə; ði] [pɔɪnt] [ʌv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ɔːr][ðə; ði] [θredz] [meɪ] [breɪk] .

either	the	point	of	the	tool	or	the	threads	may	break	.
任何一个	这	观点	的	这	工具	或者	这	线程	可能	休息	.

工具的尖端或螺纹可能会断裂。

[tuː; tə] [prɪ'vent] [ðɪs] ,

To	prevent	this	,
到	防止	这	,

为了防止这种情况发生，

[ðə; ði] [leɪð] [ɪz] [stɑːpt] [wen] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [wɪ'ðɪn] [ə; eɪ][hæf][ə; eɪ] [θred] [ʌv; əv][ðə; ði][end][ænd; ənd]

the	lathe	is	stopped	when	the	tool	is	within	a	half	a	thread	of	the	end	and
这	车床	是	停止	什么时候	这	工具	是	之内	一个	一半	一个	线	的	这	结尾	和

[ðə; ði][kʌt] ['fɪnɪʃt] [baɪ] ['tɜːrnɪŋ] [ðə; ði] [leɪð] [baɪ][hænd] .

the	cut	finished	by	turning	the	lathe	by	hand	.
这	切	完成的	经过	转弯	这	车床	经过	手	.

当刀具距离刀尖还有半个螺纹长度时，车床停止运转，然后用手转动车床完成切削。

[ɪn] [ðɪs] [weɪ] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz][kept] ['ʌndər][kən'troʊl][ænd; ənd][ðə; ði] [tuːl] [meɪ] [biː; bi] [drɔːn] [bæk]

In	this	way	the	lathe	is	kept	under	control	and	the	tool	may	be	drawn	back
在	这	方式	这	车床	是	保留	在下面	控制	和	这	工具	可能	是	绘制	后退

[wen] [ˌaɪ 'tiː] ['riːtʃɪz] [ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði] [prɪ'siːdɪŋ] [kʌt] .

when	it	reaches	the	end	of	the	preceding	cut	.
什么时候	它	到达	这	结尾	的	这	前	切	.

这样就能控制车床，当刀具到达前一次切削的末端时，就可以将其拉回。

[ɪk'spɪriənst] [leɪð] ['ɑːpəreɪtərz][duː][nɑːt] , [æz; əz][ə; eɪ] [ruːl] , [tɜːrn][ðə; ði] [leɪð] [baɪ][hænd] ,

Experienced	lathe	operators	do	not	,	as	a	rule	,	turn	the	lathe	by	hand	,
经验丰富的	车床	运营商	做	不是	,	作为	一个	规则	,	转动	这	车床	经过	手	,

经验丰富的车床操作员通常不会用手转动车床。

[bʌt; bət][kən'troʊl][ðə; ði] [leɪð] [ɪn'taɪərli][baɪ][ðə; ði] ['ʃɪpər] .

but	control	the	lathe	entirely	by	the	shipper	.
但	控制	这	车床	完全	经过	这	托运人	.

但车床完全由发货人控制。

[ðə; ði] [spiːd] [ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] [fɔːr; fər] ['kʌtɪŋ] [ðɪs] [θred] [wɪl] [biː; bi][ə'baʊt] [raɪt] [fɔːr; fər]

The	speed	of	the	lathe	for	cutting	this	thread	will	be	about	right	for
这	速度	的	这	车床	为了	切割	这	线	将要	是	关于	正确的	为了

[bɪ'gɪnərz] [ɪf] [ðə; ði][belt][ɪz][ɑːn][ðə; ði]['sekənd] [smɔːlɪst] [step][ʌv; əv][ðə; ði][koʊn][ænd; ənd][ðə; ði] [bæk]

beginners	if	the	belt	is	on	the	second	smallest	step	of	the	cone	and	the	back
初学者	如果	这	腰带	是	在	这	第二	最小	步	的	这	锥体	和	这	后退

['gɪrz] [ɑːr; ər] [θroʊn] [ɪn] .

gears	are	thrown	in	.
齿轮	是	抛掷	在	.

如果皮带位于锥体第二小的台阶上，并且装上后齿轮，那么车床切割这种螺纹的速度对于初学者来说就差不多合适了。

['fɪnɪʃɪŋ] [ðə; ði]['æŋg(ə)l] ,

Finishing	the	Angle	,
精加工	这	角度	,

完成角度

[ɔːr]['teɪpər] . — [ðə; ði] - [dɪ'griː] ['æŋg(ə)l] [meɪ] [biː; bi][kʌt][baɪ] ['setɪŋ] [ðə; ði]['kɑːmpaʊnd][rest][tuː; tə]

or	Taper	.	—	The	30	degree	angle	may	be	cut	by	setting	the	compound	rest	to
或者	锥形	.	—	这	-	程度	角度	可能	是	切	经过	环境	这	化合物	休息	到

[ðə; ði] [kə'rekt] ['æŋg(ə)l][ænd; ənd]['juːzɪŋ][ə; eɪ]['regjələr] ['tɜːrnɪŋ] [tuːl] .

the	correct	angle	and	using	a	regular	turning	tool	.
这	正确的	角度	和	使用	一个	常规的	转弯	工具	.

或锥度。—可以通过将复式刀架设置到正确的角度并使用普通车刀来切割 30 度角。

[ɪn] [keɪs] [ðə; ði] [tuːl] [liːvz] [ə; eɪ] [fjuː] [tuːl] [maːrks] , [ðeɪ] [meɪ] [biː; bi] [rɪ'muːvd] [baɪ]['faɪlɪŋ] .

In	case	the	tool	leaves	a	few	tool	marks	,	they	may	be	removed	by	filing	.
在	案件	这	工具	树叶	一个	很少	工具	标记	,	他们	可能	是	已移除	经过	备案	.

如果工具留下少量工具痕迹，可以用锉刀将其去除。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz][nɑːt][prə'vaɪdɪd][wɪð; wɪθ][ə; eɪ]['kɑːmpaʊnd] [rest] ,

If	the	lathe	is	not	provided	with	a	compound	rest	,
如果	这	车床	是	不是	假如	和	一个	化合物	休息	,

如果车床没有配备复合刀架，

[ðɪs] ['æŋg(ə)l] [meɪ] [biː; bi] [kʌt] [baɪ] ['setɪŋ] [ə; eɪ] [skwer] - [noʊz] [tuːl] , [æz; əz][ɪn][fɪg] .

this	angle	may	be	cut	by	setting	a	square	-	nose	tool	,	as	in	Fig	.
这	角度	可能	是	切	经过	环境	一个	正方形	-	鼻子	工具	,	作为	在	如图	.

如图所示，可以使用方头刀具切割该角度。

- , [wɪð; wɪθ][ðə; ði][eɪd][ʌv; əv][ə; eɪ] [θred] [geɪdʒ] .

31	,	with	the	aid	of	a	thread	gauge	.
-	,	和	这	援助	的	一个	线	测量	.

31，借助螺纹规。

['eni] ['ʌðər] ['æŋg(ə)l] [wʊd] [hæv; həv][tuː; tə][biː; bi][set][wɪð; wɪθ][ə; eɪ] ['bevl] [ænd; ənd] ['bevl]

Any	other	angle	would	have	to	be	set	with	a	bevel	and	bevel
任何	其他	角度	会	有	到	是	放	和	一个	斜角	和	斜角

[prə'træktər,ˌproʊ'træktər] .

protractor	.
量角器	.

其他任何角度都需要用斜角规和斜角量角器来设定。

[fɪg] . -

Fig	.	31
如图	.	-

图31

[ðɪs] [tuːl] [ɪz][nɑːt][æz; əz][waɪd][æz; əz][ðə; ði] ['sɜːrfɪs] [tuː; tə][biː; bi][kʌt][bɪ'kəz, bɪ'kɔːz][wʌn] [ðæt] [wɪl] [kʌt]

This	tool	is	not	as	wide	as	the	surface	to	be	cut	because	one	that	will	cut
这	工具	是	不是	作为	宽的	作为	这	表面	到	是	切	因为	一	那	将要	切

[ðə; ði] [fʊl] [wɪdθ; wɪtθ][ɪz] ['veri] ['laɪəb(ə)l][tuː; tə] ['tʃætər] .

the	full	width	is	very	liable	to	chatter	.
这	满的	宽度	是	非常	容易	到	喋喋不休	.

该刀具的宽度小于待切割表面的宽度，因为切割整个宽度的刀具很容易发生颤动。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['ðerfɔːr] ['betər] [tuː; tə] [meɪk] ['sevrəl] [kʌts] [wɪð; wɪθ][ə; eɪ] ['næroʊ] [tuːl] .

It	is	therefore	better	to	make	several	cuts	with	a	narrow	tool	.
它	是	所以	更好的	到	制作	一些	削减	和	一个	狭窄的	工具	.

因此，最好使用窄工具进行多次切割。

[ðə; ði] ['sɜːrfɪs] [kæn; kən] [ðen] [biː; bi] ['fɪnɪʃt] [smuːð] [baɪ]['faɪlɪŋ] .

The	surface	can	then	be	finished	smooth	by	filing	.
这	表面	能	然后	是	完成的	光滑的	经过	备案	.

然后可以通过锉削使表面光滑。

[ðə; ði] ['kloʊsnəs] [ʌv; əv][ðə; ði][fɪt][ʌv; əv] [ðɪs] ['teɪpər][wɪð; wɪθ] [ðæt] [ɪn][ə; eɪ][kæn; kən][biː; bi] [-]

The	closeness	of	the	fit	of	this	taper	with	that	in	A	can	be	[	28	]
这	亲近	的	这	合身	的	这	锥形	和	那	在	一个	能	是	[	-	]

该锥形与 A 中的锥形的拟合紧密程度可以[28]

['testɪd] [baɪ] ['rʌbɪŋ] [blæk] [peɪnt] , [wɪtʃ] [kən'sɪsts] [ʌv; əv][læmp] [blæk] [ænd; ənd][ɔɪl] ,

tested	by	rubbing	black	paint	,	which	consists	of	lamp	black	and	oil	,
测试	经过	擦	黑色的	画	,	哪个	由	的	灯	黑色的	和	油	,

测试方法是用摩擦黑色涂料，这种涂料由灯黑和油组成。

[ɑːn][ðə; ði] ['teɪpərd] ['sɜːrfɪs] [ɪn][ə; eɪ] . [wen] [biː][ɪz] [skruːd] ['ɪntuː][ə; eɪ] ,

on	the	tapered	surface	in	A	.	When	B	is	screwed	into	A	,
在	这	锥	表面	在	一个	.	什么时候	B	是	螺丝	进入	一个	,

在A的锥形表面上。当B旋入A时，

[maːrks] [wɪl] [biː; bi] [meɪd] [ɑːn][biː] ['ɪndɪkeɪtɪŋ] [ðə; ði] [haɪ] [spɑːts] .

marks	will	be	made	on	B	indicating	the	high	spots	.
标记	将要	是	制成	在	B	表明	这	高的	地点	.

在 B 上做标记，标明高点。

[ɪf] [ðiːz] [ɑːr; ər][nɑːt] [tuː] [haɪ] , [ðeɪ] [meɪ] [biː; bi] [rɪ'muːvd] [baɪ]['faɪlɪŋ] .

If	these	are	not	too	high	,	they	may	be	removed	by	filing	.
如果	这些	是	不是	也	高的	,	他们	可能	是	已移除	经过	备案	.

如果这些数值不太高，可以通过锉削去除。

['fɪnɪʃɪŋ] [ˌaʊt'saɪd] [ʌv; əv] [piːs] [ə; eɪ] .

FINISHING	OUTSIDE	OF	PIECE	A	.
精加工	外部	的	片	一个	.

A件外部的加工完成。

[piːs] [ə; eɪ] [meɪ] [naʊ] [biː; bi] [skruːd] [ɑːn][biː][ænd; ənd][ðə; ði][ˌaʊt'saɪd] [rʌf] [tɜːrnd] [tuː; tə] [wɪ'ðɪn]

Piece	A	may	now	be	screwed	on	B	and	the	outside	rough	turned	to	within
片	一个	可能	现在	是	螺丝	在	B	和	这	外部	粗糙的	转向	到	之内

1⁄32 [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ʌv; əv][ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [saɪz] .

1⁄32	of	an	inch	of	the	finished	size	.
1⁄32	的	一个	英寸	的	这	完成的	尺寸	.

现在可以将部件 A 用螺丝固定在部件 B 上，并将外侧粗车至与成品尺寸相差不到 1/12 英寸。

[ðə; ði]['ɛndz][ʌv; əv][ðə; ði] ['dɪfrənt] [steps] [ɑːr; ər] ['fɪnɪʃt] [tuː; tə][ðə; ði]['prɑːpər][leŋkθ; leŋθ][wɪð; wɪθ]

The	ends	of	the	different	steps	are	finished	to	the	proper	length	with
这	结束	的	这	不同的	步骤	是	完成的	到	这	恰当的	长度	和

[ðə; ði] [tuːl] [ʃoʊn] [ɪn][fɪg] . - .

the	tool	shown	in	Fig	.	29	.
这	工具	所示	在	如图	.	-	.

使用图 29 所示的工具将各个台阶的末端加工到合适的长度。

[ðɪs] [seɪm] [tuːl] [kæn; kən] [ðen] [biː; bi] [juːst] [tuː; tə][tɜːrn][ðə; ði] ['dɪfrənt] [da'ɪæmɪtəz][tuː; tə] [wɪ'ðɪn] - .

This	same	tool	can	then	be	used	to	turn	the	different	diameters	to	within	0	.
这	相同的	工具	能	然后	是	用过的	到	转动	这	不同的	直径	到	之内	-	.

- [ɔːr] - . - [ʌv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ʌv; əv][ðə; ði][rɪ'kwaɪərd][saɪz] .

002	or	0	.	003	of	an	inch	of	the	required	size	.
-	或者	-	.	-	的	一个	英寸	的	这	必需的	尺寸	.

然后可以使用同一工具将不同直径的工件车削至所需尺寸的 0.002 或 0.003 英寸以内。

[ðiːz] [steps] [ɑːr; ər] [brɔːt] [tuː; tə][ðə; ði]['faɪn(ə)l][saɪz][baɪ]['faɪlɪŋ] .

These	steps	are	brought	to	the	final	size	by	filing	.
这些	步骤	是	带来	到	这	最终的	尺寸	经过	备案	.

通过锉削将这些步骤加工成最终尺寸。

['faɪlɪŋ] . — [ðə; ði][faɪl][fɔːr; fər] [ðɪs] [wɜːrk][ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [les] [ðæn; ðən][wʌn] [ɪntʃ] [ɪn][wɪdθ; wɪtθ] .

Filing	.	—	The	file	for	this	work	should	be	less	than	1	inch	in	width	.
备案	.	—	这	文件	为了	这	工作	应该	是	较少的	比	1	英寸	在	宽度	.

文件归档——本作品的文件宽度应小于1英寸。

[ɪf] [ˌaɪ 'tiː][ɪz]['waɪdər][ðæn; ðən][ðə; ði] [steps] ,

If	it	is	wider	than	the	steps	,
如果	它	是	更广泛	比	这	步骤	,

如果它比台阶宽，

[ə; eɪ] [bɪ'gɪnər] [wɪl] ['juːʒuəli; 'juːʒəli] [faɪl] [ðə; ði] ['pɔːrʃ(ə)n] [æt; ət] [ðə; ði] [end] [ʌv; əv] [iːtʃ] [step] ['smɔːlər] [ɪn]

a	beginner	will	usually	file	the	portion	at	the	end	of	each	step	smaller	in
一个	初学者	将要	通常	文件	这	部分	在	这	结尾	的	每个	步	较小的	在

[daɪ'æmɪtər] [ðæn; ðən] [ðæt] [wɪtʃ] [ɪz] [kloʊz] [tuː; tə] [ðə; ði] [skwer] ['kɔːrnərz] .

diameter	than	that	which	is	close	to	the	square	corners	.
直径	比	那	哪个	是	关闭	到	这	正方形	角落	.

初学者通常会将每一步末端的部分锉得比靠近方形角的部分直径小。

[ðə; ði] ['dɪfrənt] [da'ɪæmɪtəz] [meɪ] [biː; bi] ['meʒərd] ['ækjərətli] [wɪð; wɪθ] [ðə; ði] [maɪ'krɑːmɪtər] ['kælɪpərz] .

The	different	diameters	may	be	measured	accurately	with	the	micrometer	calipers	.
这	不同的	直径	可能	是	测量	准确	和	这	千分尺	卡尺	.

可以使用千分尺精确测量不同的直径。

['nəːliŋ]

KNURLING

滚花纹

滚花

['æftər] [piːs] [ə; eɪ] [ɪz] ['fɪnɪʃt] ,

After	piece	A	is	finished	,
后	片	一个	是	完成的	,

A件完成后，

[ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [rɪ'muːvd] [frʌm; frəm] [biː] [ænd; ənd] [biː] [ɪz] [rɪ'vɜːrst] [ɪn] [ðə; ði] [leɪð] [soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [bɔːs] [meɪ]

it	is	removed	from	B	and	B	is	reversed	in	the	lathe	so	that	the	boss	may
它	是	已移除	从	B	和	B	是	反转	在	这	车床	所以	那	这	老板	可能

[biː; bi] [nɜːld] .

be	knurled	.
是	滚花	.

它从 B 上拆下，然后在车床上将 B 反转，以便对凸台进行滚花加工。

[ɪn] [keɪs] [ðer; ðər] [ɪz] [ɪ'nʌf] [ruːm] [bɪ'twiːn] [ðə; ði] [dɔːg] [ænd; ənd] [ðə; ði] [wɜːrk] , [wen] [held] [æz; əz] [ɪn]

In	case	there	is	enough	room	between	the	dog	and	the	work	,	when	held	as	in
在	案件	那里	是	足够的	房间	之间	这	狗	和	这	工作	,	什么时候	握住	作为	在

[fɪg] . - ,

Fig	.	30	,
如图	.	-	,

如果狗和工作物之间有足够的空间，如图 30 所示，

[ðer; ðər] [ɪz] [noʊ] [niːd] [tuː; tə] [rɪ'vɜːrs] [ðə; ði] [wɜːrk] [fɔːr; fər] ['nəːliŋ] [sɪns] [ˌaɪ 'tiː] [kæn; kən] [biː; bi] [dʌn]

there	is	no	need	to	reverse	the	work	for	knurling	since	it	can	be	done
那里	是	不	需要	到	撤销	这	工作	为了	滚花纹	自从	它	能	是	完毕

[ɪn] [ðɪs] [pə'zɪʃ(ə)n] .

in	this	position	.
在	这	位置	.

由于可以在这种位置进行滚花加工，因此无需反向加工。

[ðə; ði] [bɔːs] [æt; ət] [ðə; ði] [end] [ʌv; əv] [biː] [ɪz] [juːst] [æz; əz] [ə; eɪ] ['hænd(ə)l] [soʊ] [ðæt] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː] [wɜːr; wər] [left]

The	boss	at	the	end	of	B	is	used	as	a	handle	so	that	if	it	were	left
这	老板	在	这	结尾	的	B	是	用过的	作为	一个	处理	所以	那	如果	它	是	左边

[smuːð] [ˌaɪ 'tiː] [wʊd] [biː; bi] [hɑːrd] [tuː; tə] [tɜːrn] [baɪ] [hænd] .

smooth	it	would	be	hard	to	turn	by	hand	.
光滑的	它	会	是	难的	到	转动	经过	手	.

B 末端的凸起用作把手，如果保持光滑，则很难用手转动。

[ðə; ði] ['sɜːrfɪs] [ɪz] ['ðerfɔːr] [meɪd] [rʌf] [wɪð; wɪθ] [ə; eɪ] ['nəːliŋ] [tuːl] [æz; əz] [ʃoʊn] [ɪn] [fɪg] . - .

The	surface	is	therefore	made	rough	with	a	knurling	tool	as	shown	in	Fig	.	32	.
这	表面	是	所以	制成	粗糙的	和	一个	滚花纹	工具	作为	所示	在	如图	.	-	.

因此，如图 32 所示，用滚花工具将表面弄粗糙。

[fɪg] . -
Fig . 32
如图 . -

图32

[ðə; ði] [spiːd] [ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][ə'baʊt][ðə; ði] [seɪm] [fɔːr; fər] ['nəːliŋ] [æz; əz][fɔːr; fər]
The speed of the lathe should be about the same for knurling as for
这 速度 的 这 车床 应该 是 关于 这 相同的 为了 滚花纹 作为 为了
[θred] ['kʌtɪŋ] .
thread cutting .
线 切割 .

车床在滚花和攻丝时转速应该大致相同。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [rʌnz] [tuː] [fæst] , [ðə; ði] ['nəːliŋ] [tuːl] [dʌz] [nɑːt][kʌt][ˌsætɪs'fæktərəli] .
If the lathe runs too fast , the knurling tool does not cut satisfactorily .
如果 这 车床 跑步 也 快速地 , 这 滚花纹 工具 做 不是 切 令人满意地 .

如果车床转速过快，滚花刀具就无法有效切削。

[ðə; ði] [tuːl] [ɪz][set][soʊ] [ðæt] [ðə; ði] [feɪs] [ʌv; əv][ðə; ði]['rəuləz][ɪz] ['pærəlel][wɪð; wɪθ] [-]
The tool is set so that the face of the rollers is parallel with [29]
这 工具 是 放 所以 那 这 脸 的 这 滚筒 是 平行线 和 [-]

工具的设置使得滚轮的表面与[29]平行

[ðə; ði] ['sɜːrfɪs] [tuː; tə][biː; bi] [nɜːld] .
the surface to be knurled .
这 表面 到 是 滚花 .

需要滚花的表面。

[wen] ['staːtiŋ] [ðə; ði][kʌt] ,
When starting the cut ,
什么时候 开始 这 切 ,

开始剪发时，

[ðə; ði]['rəuləz][kæn; kən][biː; bi] [fɔːrst] ['ɪntuː][ðə; ði] [piːs] ['iziə] [ɪf] [ə'baʊt][hæf][ʌv; əv][ðer; ðər]
the rollers can be forced into the piece easier if about half of their
这 滚筒 能 是 强制 进入 这 片 更轻松 如果 关于 一半 的 他们的
[wɪdθ; wɪtθ][ɪk'stendz; ek'stendz][pæst][ðə; ði][end][ʌv; əv][ðə; ði][wɜːrk] .
width extends past the end of the work .
宽度 扩展 过去的 这 结尾 的 这 工作 .

如果滚轮宽度的一半左右超出工件的末端，就可以更容易地将滚轮压入工件中。

[ðə; ði] ['nəːliŋ] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [prest] ['ɪntuː][ðə; ði][wɜːrk][fæst] [ɪ'nʌf] [soʊ] [ðæt] [ə'baʊt][wʌn]
The knurling tool should be pressed into the work fast enough so that about one
这 滚花纹 工具 应该 是 按下 进入 这 工作 快速地 足够的 所以 那 关于 一
[hæf][ðə; ði] [depθ] [ʌv; əv][ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [nɜːrl] [wɪl] [biː; bi][kʌt] [waɪl] [ðə; ði] [leɪð] [meɪks] [θriː] [ɔːr]
half the depth of the finished knurl will be cut while the lathe makes three or
一半 这 深度 的 这 完成的 滚花 将要 是 切 尽管 这 车床 制作 三 或者
[fɔːr] [ˌrɛvə'luːʃənz] .
four revolutions .
四 革命 .

滚花刀具应快速压入工件，以便在车床旋转三四圈的同时，切削出成品滚花深度的一半左右。

[ɪf] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [fɔːrst] [ɪn] [tuː] [sloʊ] ,
If the tool is forced in too slow ,
如果 这 工具 是 强制 在 也 慢的 ,

如果工具插入的速度太慢，

[ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [kʌt][ə; eɪ]['faɪnər] [nɜːld] ['sɜːrfɪs] [ðæn; ðən][ðə; ði]['rəuləz][ɑːr; ər] [ɪn'tendɪd] [tuː; tə][kʌt] .
it will cut a finer knurled surface than the rollers are intended to cut .
它 将要 切 一个 更精细 滚花 表面 比 这 滚筒 是 故意的 到 切 .

它会切割出比滚轮预期切割的更精细的滚花表面。

[ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [fed] [əˈlɔːŋ] [ðə; ði] [ˈsɜːrfɪs] [ɪn][ðə; ði] [seɪm] [ˈmænər] [æz; əz][ɪn] [pleɪn] [ˈtɜːrnɪŋ] .

The	tool	is	fed	along	the	surface	in	the	same	manner	as	in	plain	turning	.
这	工具	是	美联储	沿着	这	表面	在	这	相同的	方式	作为	在	清楚的	转弯	.

刀具沿表面进给的方式与普通车削相同。

[ðə; ði] [spiːd] [æt; ət] [wɪtʃ] [ðə; ði] [ˈkærɪdʒ] [ʌv; əv][ðə; ði] [leɪð] [muːvz] [hæz; həz][noʊ] [ɪˈfekt] [əˈpɑːn][ðə; ði]

The	speed	at	which	the	carriage	of	the	lathe	moves	has	no	effect	upon	the
这	速度	在	哪个	这	运输	的	这	车床	移动	有	不	影响	之上	这

[pɪtʃ] [ʌv; əv][ðə; ði] [nɜːld] [ˈsɜːrfɪs] [sɪns] [ðɪs] [ɪz] [kənˈtroʊld] [baɪ][ðə; ði] [pɪtʃ] [ʌv; əv][ðə; ði] [gruːvz] [ɪn]

pitch	of	the	knurled	surface	since	this	is	controlled	by	the	pitch	of	the	grooves	in
沥青	的	这	滚花	表面	自从	这	是	受控	经过	这	沥青	的	这	凹槽	在

[ðə; ði][ˈrəuləz] .

the	rollers	.
这	滚筒	.

车床滑架的移动速度对滚花表面的螺距没有影响，因为滚花表面的螺距是由滚轮槽的螺距控制的。

[ɪf] [ə; eɪ][ˈfaɪnər] [nɜːld] [ˈsɜːrfɪs] [ɪz] [dɪˈzaɪrd] ,

If	a	finer	knurled	surface	is	desired	,
如果	一个	更精细	滚花	表面	是	想要的	,

如果需要更精细的滚花纹路，

[ə; eɪ] [ˈnəːliŋ] [tuːl] [ˈhævɪŋ] [ˈrəuləz][wɪð; wɪθ][ˈfaɪnər] [gruːvz] [wʊd] [hæv; həv][tuː; tə][biː; bi] [juːst] .

a	knurling	tool	having	rollers	with	finer	grooves	would	have	to	be	used	.
一个	滚花纹	工具	拥有	滚筒	和	更精细	凹槽	会	有	到	是	用过的	.

需要使用滚轮沟槽更细的滚花工具。

[-] [noʊt]

TRANSCRIBER'S	NOTE
转录员的	笔记

转录者注释

[ˌɪləˈstreɪʃəns] [ɪn] [ðɪs] [ˈiːbʊk] [hæv; həv] [bɪn] [pəˈzɪʃənd] [bɪˈtwiːn] [ˈpærəˌgræf] [ænd; ənd][ˌaʊtˈsaɪd] [kwoʊˈteɪʃənz] .

Illustrations	in	this	eBook	have	been	positioned	between	paragraphs	and	outside	quotations	.
插图	在	这	电子书	有	到过	定位	之间	段落	和	外部	引文	.

本电子书中的插图位于段落之间和引文之外。

[ˈɑːbviəs] [ˌtaɪpəˈgræfɪk(ə)l] [ˈerərz] [ænd; ənd][ˌpʌŋktʃuˈeɪʃ(ə)n] [ˈerərz] [hæv; həv] [bɪn] [kəˈrektɪd] [ˈæftər] [ˈkerf(ə)l] [kəmˈpærɪsn] [wɪð; wɪθ] [ˈʌðər] [əˈkʌrənsɪz] [wɪˈðɪn] [ðə; ði][tekst][ænd; ənd][ˌkɑːns(ə)lˈteɪʃ(ə)n][ʌv; əv] [ɪkˈstɜːrn(ə)l] [ˈsɔːrsɪz] .

Obvious	typographical	errors	and	punctuation	errors	have	been	corrected	after	careful	comparison	with	other	occurrences	within	the	text	and	consultation	of	external	sources	.
明显的	印刷	错误	和	标点	错误	有	到过	已更正	后	小心	比较	和	其他	发生	之内	这	文本	和	咨询	的	外部的	来源	.

明显的拼写错误和标点错误已通过与文本中其他出现的情况仔细比对并参考外部资料予以纠正。

[sʌm; səm] [ˈhaifənz] [ɪn][wɜːrdz][hæv; həv] [bɪn] [ˈsaɪləntli] [rɪˈmuːvd] , [sʌm; səm] [ˈædɪd] ,

Some	hyphens	in	words	have	been	silently	removed	,	some	added	,
一些	连字符	在	字	有	到过	默默	已移除	,	一些	额外	,

有些单词中的连字符被悄悄地删除了，有些则被悄悄地添加了。

[wen] [ə; eɪ] [prɪˈdɑːmɪnənt] [ˈprefrəns] [wʌz; wəz] [faʊnd] [ɪn][ðə; ði][əˈrɪdʒən(ə)l] [bʊk] .

when	a	predominant	preference	was	found	in	the	original	book	.
什么时候	一个	主要的	偏爱	曾是	成立	在	这	原来的	书	.

当在原书中发现主要偏好时。

[ɪk'sept] [fɔːr; fər] [ðoʊz] ['tʃeɪndʒɪz]['noʊtɪd] [bɪ'loʊ] , [ɔːl] [ˌmɪs'spɛlɪŋz] [ɪn][ðə; ði][tekst] , [ænd; ənd]

Except	**for**	**those**	**changes**	**noted**	**below**	**,**	**all**	**misspellings**	**in**	**the**	**text**	**,**	**and**
除了	为了	那些	变化	著名的	以下	,	全部	拼写错误	在	这	文本	,	和

[ˌɪnkən'sɪstənt] [ɔːr][ɑːr'keɪɪk]['juːsɪdʒ] ,

inconsistent	**or**	**archaic**	**usage**	**,**
不一致	或者	古老的	用法	,

除了下文提到的更改之外，文本中的所有拼写错误以及不一致或过时的用法，

[hæv; həv] [bɪn] [ri'teind] .

have	**been**	**retained**	**.**
有	到过	保留	.

已被保留。

[ˌpiː 'dʒiː][naɪn] : - [stræt] - [rɪ'pleɪst] [wɪð; wɪθ] - [streɪt]

Pg	**9**	**:**	**'**	**straght**	**'**	**replaced**	**with**	**'**	**straight**
页	9	:	-	直的	-	替换	和	-	直的

第 9 页：'straight' 替换为 'straight'

- [ˌpiː 'dʒiː] - : - - - [rɪ'pleɪst] [wɪð; wɪθ] - [ʃʊd; ʃəd]

'	**Pg**	**11**	**:**	**'**	**shoull**	**'**	**replaced**	**with**	**'**	**should**
-	页	-	:	-	-	-	替换	和	-	应该

第 11 页：'shoull' 替换为 'should'

- [ˌpiː 'dʒiː] - : - ['dɪfərənt] - [rɪ'pleɪst] [wɪð; wɪθ] - ['dɪfrənt] . -

'	**Pg**	**19**	**:**	**'**	**diffrent**	**'**	**replaced**	**with**	**'**	**different**	**.**	**'**
-	页	-	:	-	不同	-	替换	和	-	不同的	.	-

第 19 页：“diffrent” 替换为“different”。

©叶兴阳双语音标有声读物.本网站点所有英文书籍内容均来自公共领域资源。

经叶兴阳老师独家注音、翻译与重新排版，享有完整版权。未经授权禁止转载或商用。

听书破万卷
开口如有神